LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

КАТАЛОГ
ЗАГАЛЬНА ПРОГРАМА
GP 06

ОНЛАЙН-КАТАЛОГ

ЗНАЙТИ ІНСТРУМЕНТИ! ПРОСТО І ШВИДКО!

За допомогою онлайн-каталогу LEUCO Ви отримаєте підтримку у підборі інструментів та найактуальнішу інформацію цілодобово. Ви можете швидко знайти потрібний інструмент за допомогою простих функцій фільтра.

WWW.LEUCO.COM/ВИРОБИ

Наші консультанти з радістю допоможуть вам у виборі інструментів та проконсультують вас щодо послуг із заточування ваших інструментів

0800 408 800
+380 44 499 70 25
office@leuco.com.ua

Форматні дискові пили

LEUCO topline	Точні дискові пили LEUCO
LEUCO highline	Пили, оптимізовані за ціною та характеристиками
DUPLOVIT®	Оригінальні дискові пили із зубом з виїмкою по передній грані

Дискові пили для розкрою плит

U-CUT TR-F, U-CUT MAX, U-CUT SPEED, U-CUT WS	Дискові пили для універсального застосування при розкрої плит з деревини.
Q-CUT G6, Q-CUT TR-F K, Q-CUT G5, Q-CUT TR-F K	Дискові пили для розкрою плит з якісноя деревних матеріалів, також із чутливими верхніми шарами, для індивідуальних і пакетних розрізів. Виконання систем для звичайних матеріалів з оптимізованим рівнем шуму

подрібнювачі

LEUCO unitec	Подрібнювач DIA Compact зі ступінчастим різом
LEUCO compacttec	Подрібнювач DIA-Compact для універсального використання
LEUCO powertec airface	Подрібнювач DIA Compact зі сферичною геометрією різального краю; оптимізоване виконання airFace зі зниженим шумом

Ножові голівки

SUPER PROFILER	Універсальна система ножової голівки зі стандартним корпусом
LEUCO EcoPro	Гнучка система ножової голівки з прямим кріпленням ножа
LEUCO SetProfiler	Система ножів з рифленою задньою поверхнею та великою зоною додаткового переточування
LEUCO ultra profiler plus	Високопродуктивна для індивідуальних профілів, із швпдкою ручною зміною ножів
LEUCO power DIA Profiler	Високопродуктивна алмазна профільна фреза профілем для максимальної швидкості подачі
LEUCO smart jointer airface	Фугувальна ножова голівка зі змінними алмазними різцями, високою точністю по радіальному биттю та постійним діаметром; оптимізованим виконанням airFace зі зниженим шумом

Затискні системп

LEUCO s(e system	Точна система швидкого затиску з байонетним з`єднанням для прохідного тилу
LEUCO Hydro-S-System	Точна система швидкого затиску з байонетним з`єднанням на гідравлічній втулці для прохідноя типу обробки
LEUCO ZEROPLAN	Концентрична регульована система швидкого затиску для ирохідноґо тплу обробки
LEUCO ps)(system	Система прецизійного гідравлічного затиску для інструментів з хвостовиком
LEUCO TRIIBOS	впсоколродуктивна, високоточна затисна система з полігональною технологією затискання для інструментів з хвостовиком

Свердла

MOSQUITO	Програма свердел з дрібнозернистим сплавом та оптимізованою геометрією різця для забезпечення тривалого терміну експлуатації інструменту
LEUCO topline	Програма свердел з ультрадрібнозернистиго твердого сплаву з оптимізованою заточкою для забезпчення великого робочого ресурсу і найкращої якості свердління плитних матеріалів з покриттям
LEUCO EcoLine	Лінійка універсальних та економічних свердел для висвердлювання наскрізних та глухих отворів

Системні інструменти

LEUCO® iQ system	Системні інструменти з оптимізованим видаленням стружки для агрегатів із внутрішнім потоком стружки
CM	Цей символ міститься на всіх інструментах LEUCO з оптимізацією відводу стружки
AIR STREAM	Отвори в основному корпусі оптимізують аеродинаміку і, таким чином, рівень шуму
airface	Аеродинамічно сконструйована поверхня основного корпусу зменшує шум під час використання
LEUCO® ps system	Кінцеві та насадні інструменти з осьовим кутом ≥ 55° для найкращої якості різання, наявної на ринку з тривалим терміном експлуатації інструменту; додаткові можливості використання, які раніше вважалися технічно неможливими
LEUCO s5 system	Пили та пазувальні фрези з комбінацією 5 лез: тиха робота, невеликий тиск різання, найтонші різи
LEUCO nn system	Форматні та дискові пили для розкрою плит з невеликими пазухами для видалення стружки, працюють тихо та приємно. Рівень шуму нижче межі, після якою необхідно носити захисні навушники; Найкраща якість різання, тривалий термін служби під час обробки багатьох матеріалів
LOW A), LOW B)	Усі дискові пили (A) з низьким рівнем шуму або всі інструменти з низьким рівнем шуму з отвором (B) позначені цим символом

Різальні матеріали та покриття

LEUCO DUR®	Твердосплавні ріжучі матеріали LEUCO
HL Board®	Твердосплавні ріжучі матеріали LEUCO для обробки плит
HL Solid®	Твердосплавні ріжучі матеріали LEUCO для обробки твердих порід деревини
LEUCO TOP COAT	Покриття ріжучій кромці, адаптовані до використання
LEUCO DIA	Високопродуктивні різальні матеріали, адаптовані під застосування
LEUCO DIA	Високопродуктивний алмазний інструмент з повною стандартною висотою алмазного різця (приблизно 6 мм)
LEUCO DIAMAX®	Алмазний інструмент із зоною заточки від 0,5 мм до 1,5 мм залежно від типу та діаметра інструменту
LEUCO DIAREX	Алмазні інструменти із зоною заточки 1,5 мм або 2,0 мм залежно від типу інструменту

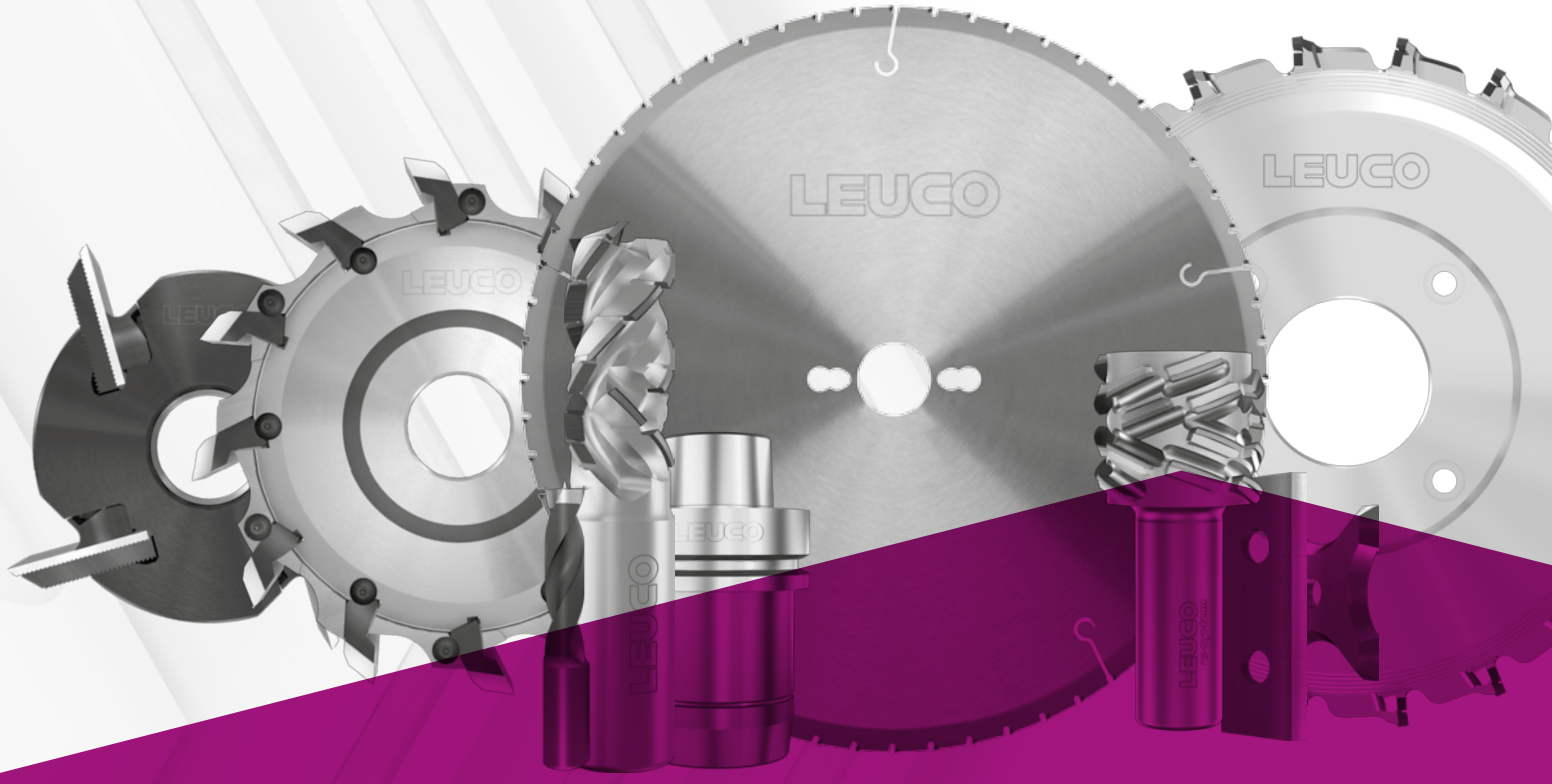
® зареєстрована торгова марка компанії LEUCO

MAGENTIFY YOUR POSSIBILITIES

РОЗУМНИЙ **СЕРВІС.**

ІНДИВІДУАЛЬНІ **РІШЕННЯ.**

ІННОВАЦІЙНІ **ІНСТРУМЕНТАЛЬНІ ТЕХНОЛОГІЇ.**



Про нас
Нові інструменти в GP 06

Дискові пили

Подрібнювачі

Фрезерувальні інструменти з посадковим отвором

Кінцеві фрезерні інструменти

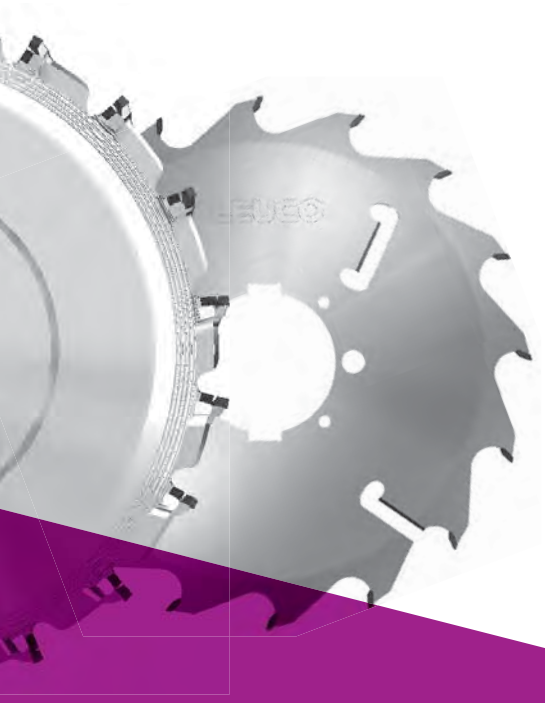
Свердла

Поворотні пластини
Змінні пластини
Ножі

Затискні системи

Запасні частини
Загальна технічна інформація

Адреси LEUCO
Спеціальні замовлення
ПОСЛУГИ LEUCO
Сервіс із заточування



Станом на 11/2019

MAGENTIFY MISSION

Нашою метою є розширення можливостей наших клієнтів та партнерів шляхом запровадження передових інновацій та використання потенціалу відновлюваної Сировини, приміром деревини та подібних матеріалів.

НОВАТОРСЬКИЙ ДУХ ТА ІННОВАЦІЇ

Провідні ноу-хау та активне прагнення до інновацій дозволяють нам розробити все більш точні та потужні інструменти для обробки деревини та подібних матеріалів. Ми відкриваємо нашим партнерам у всьому світі нові можливості для обробки деревини. Так, ми гарантуємо, що один з найстаріших та багатогранних матеріалів матиме важливу роль в майбутньому. До того ж ми прагнемо задовольняти високі вимоги наших клієнтів:

Наші інструменти та сервіс підвищують рентабельність виробничих процесів та забезпечують якісні результати. Розробки нових матеріалів, інноваційне застосування, ефективніші процеси — ми пропонуємо успішні рішення для обробки матеріалів нашими інструментами.

Ми зосереджуємо свою науково-дослідну та дослідно-конструкторську роботу на цьому питанні. ми накопичуємо досвід, знання в галузі та новаторський дух. Наша мета: Цілісні рішення та "розумні" послуги з усіх питань обробки матеріалів — протягом всього технологічного ланцюга деревообробної промисловості.

ПАРТНЕРСТВО І ДІАЛОГ

Відкритий обмін між рівними партнерами є чи не найважливішою умовою вдосконалення. З моменту свого заснування LEUCO виступає за інтенсивну співпрацю між усіма учасниками процесу створення продукції у деревообробній галузі. Ми сприяємо діалогу, боротьбі за якість та стійкість і, таким чином, інноваційну силу нашої галузі. Довіра, особисте спілкування, чесність та відповідальність є важливими для цього процесу.

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

«Magentify» — це слово-візитівка для LEUCO, яке означає інноваційні інструментальні рішення та застосування ноу-хау в галузі обробки деревини.

Наше твердження «Magentify Wood Processing» — означає, що ми будемо надавати нашим клієнтам активну та всебічну підтримку в їхній щоденній роботі.

У МАЙБУТНЄ З НОВАТОРСЬКИМ ДУХОМ

1954
Заснування компанії з виробництва інструментів LEDERMANN & CO, Horb a.N (Горб-ам-Неккар).

Твердосплавний інструмент для обробки металу, для автомобільної та машинобудівної промисловості

1956
Напайні фрезерні та свердлильні інструменти для дерева та пластику

Презентація пили LEUCO Duplovit

1957
Сегментний подрібнювач для ступінчастого та кругового дроблення

1962
Перша ножова голівка з поворотними пластинами HW для дерева та пластику

1973
Синхронно регульована ножова голівка для фугування та попереднього фрезерування

1999
Подрібнювач PowerTec

Інструменти i-System

2001
Затискний патрон «TRIBOS»

2006
Алмазні профільні фрези Power DIA

2007
Форматна дискова пила G5

2008
Високопродуктивне свердло із твердого сплаву

2010
Інструменти p-System

Подрібнювач PowerTec III

2011
Аеродинамічні фугувальні фрези LowNoise

Заснувавши в 1954 році фірму Ledermann і CO, інженер Йозеф Штьорцер та комерсант Віллі Ледерманн заклали фундамент для успіху марки LEUCO. Маючи глибоке коріння на своїй Батьківщині в місті Горб-ам-Неккар, вони мали амбітну мету: підняти можливості деревообробки на новий рівень за допомогою революційних інструментів.

У наступні роки LEUCO завоювала репутацію виробника високоточних інструментів завдяки постійним розробкам. Відмінна якість нашої продукції дозволяє нам рости далі та робить нас затребуваними партнерами для підприємств деревообробної промисловості в усьому світі. Сьогодні LEUCO поєднує провідні інструментальні технології та сервісні послуги, об'єднані в єдину мережу.

До асортименту компанії входять дискові пили, подрібнювачі, свердлильні інструменти, інструменти з хвостовиком, затискні системи та поворотні різальні пластини.

У всьому світі LEUCO має близько 1200 співробітників. Дочірні підприємства розташовані в Австралії, Бельгії, Англії, Японії, Малайзії, Польщі, Росії, Сингапурі, Таїланді, Україні, США та Білорусі. Філії з виробництва та продажу розташовані в Китаї, Франції, Швейцарії та Південній Африці.

1975

Система для дискових пил та подрібнювачів

LEUCO - першою представила алмазні інструменти на виставці LIGNA

1983

ножова голівка SuperProfiler

1985

ps-System

1991

LEUCO DIAMAX

Дискова пила topline

1996

Косе попереднє фрезерування ламінату

2013

LEUCO g5-System

Пили та пазувальні фрези з геометрією зубів G5

2014

"Безшумні" дискові пили nn-System LEUCO

2015

Онлайн-каталог LEUCO

Пошук інструментів — легко та швидко

2017

Отвори airStream Systen в корпусі інструменту для оптимізації аеродинаміки

airFace

Аеродинамічний дизайн поверхні корпусу інструменту

2019

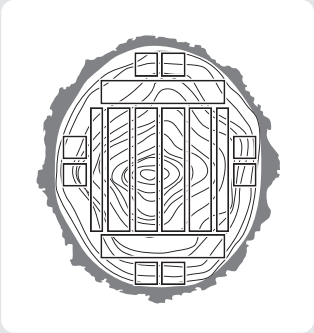
Дискові пили DIAREX DP для будь-якого застосування:
HR, DA-F-FA, TR-F-FA

СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ ІНСТРУМЕНТІВ LEUCO

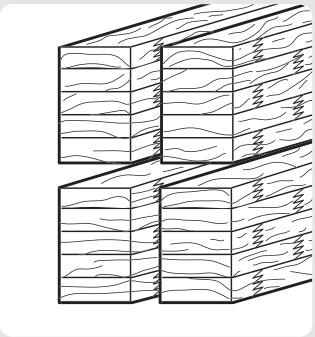
MAGENTIFY YOUR PROCESSING SKILLS

МАСИВНА ДЕРЕВИНА

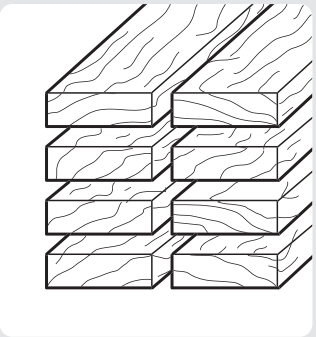
Лісопильне виробництво



Брус та вироби зшиловим з'єдння

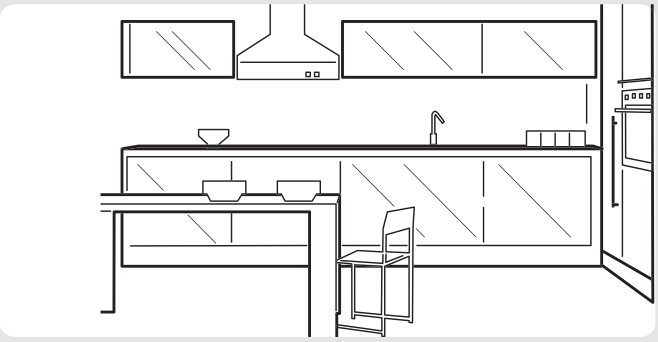


Дошки та стругані товари

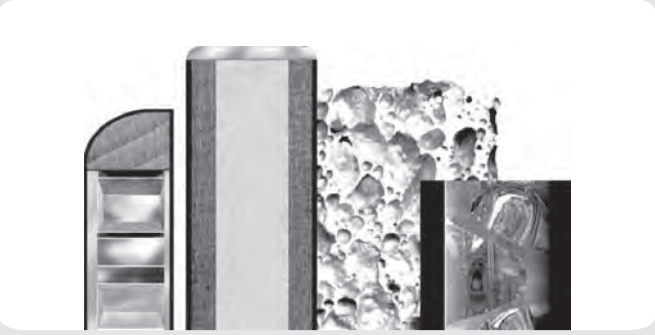


ПЛИТИ

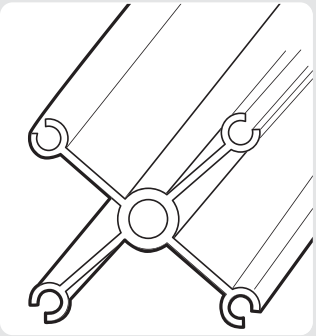
Кухні



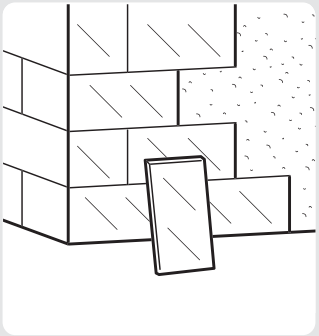
НЕ ДЕРЕВ'ЯНІ МАТЕРІАЛИ



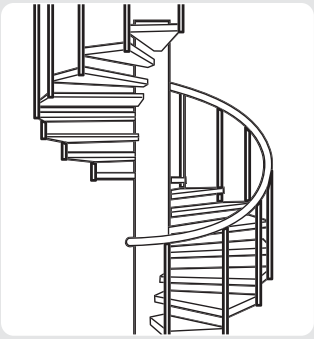
Алюміній



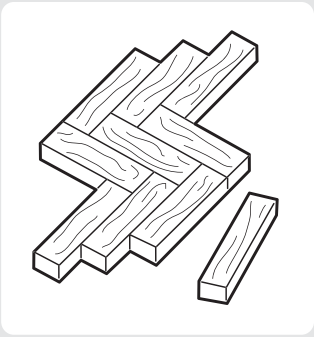
Фасадні матеріали



Конструкції сходів

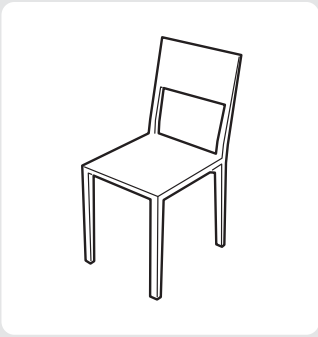


Паркет

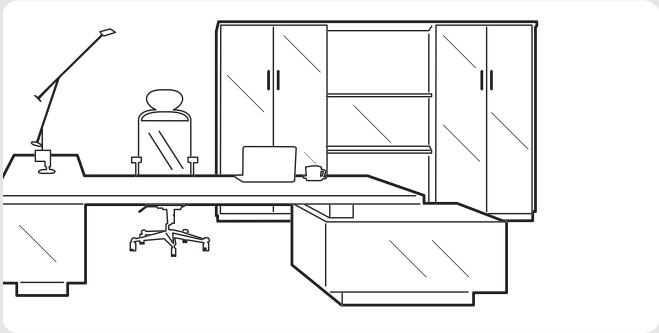


Двері

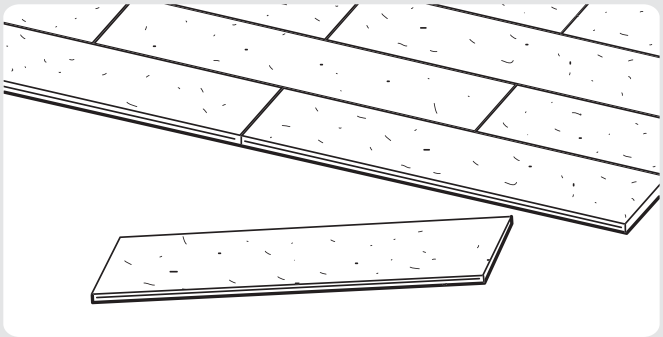
Меблі з масивної деревини



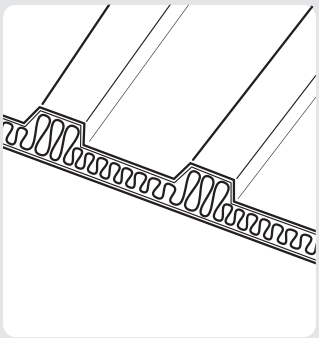
Офісні меблі



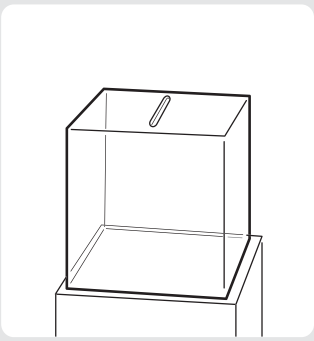
Ламінат



Композиційні матеріали



Акрил і пластик



ГАЛУЗЕВІ НОУ-ХАУ

Інструменти LEUCO задіяні в усьому технологічному ланцюзі деревообробної та меблевої промисловості — сировини до кінцевого продукту. Інструменти оптимально адаптовані до робочих параметрів, характеристик, технологічних процесів та вимог різних галузей.

НОВИНКА
GP 06

MAGENTIFY YOUR CUT

Надзвичайна ефективність різання. Широкий спектр використання.

Серія U-Cut

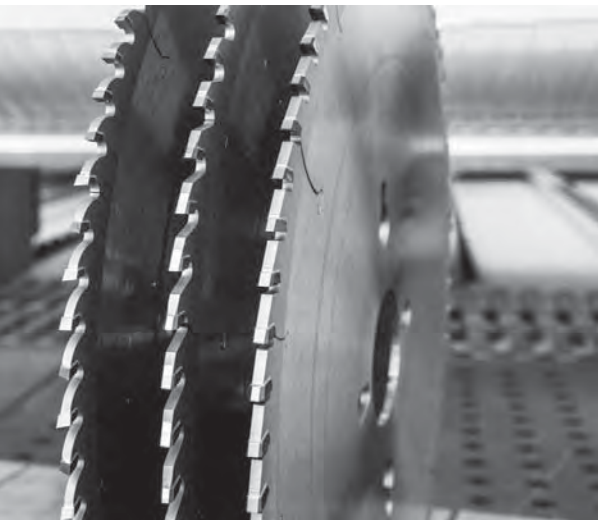
MAGENTIFY YOUR SPEED

Нова серія U-Cut, з твердосплавними зубами, ідеально підходить для класичного різання. Відмінно підходить для випадків, коли потрібен максимальний робочий ресурс для окремого або пакетного розкрою плитних матеріалів без покриття, а також матеріалів, облицьованих шпоном або пластиком.

U-Cut TR-F
перевірений часом універсальний пильний диск, використовується для усіх поширених плитних матеріалів, зокрема для плит з синтетичним покриттям.

U-Cut Speed
для високопродуктивного обладнання з великою пропускною здатністю і пакетним різом з діаметром пильних дисків від 520 мм.

див. сторінку 1-40



Серія Q-Cut

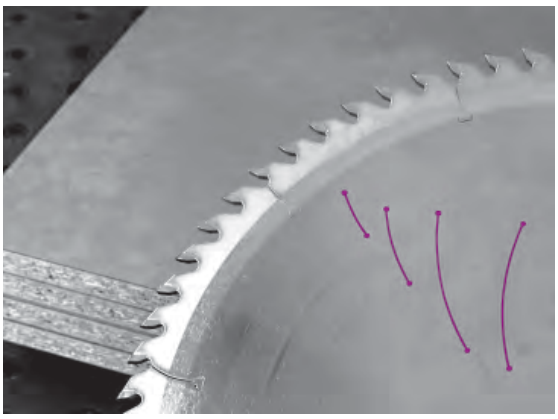
MAGENTIFY YOUR QUALITY

Для чистового різу на горизонтальний розкрійний центр встановлюються пильні диски серії Q-Cut, з твердосплавними зубами. У результаті користувачі отримують дуже чисті крайки, без сколів за окремого та пакетного розкрою.

Q-Cut G6
для якісного чистового різу з діапазоном діаметру 280–520 мм

Q-Cut TR-F K
для якісного чистового різу матеріалів з покриттям, на якому не залишається відбитків пальців, а також пластику

див. сторінку 1-36



Надзвичайно великий робочий ресурс завдяки алмазному покриттю

MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

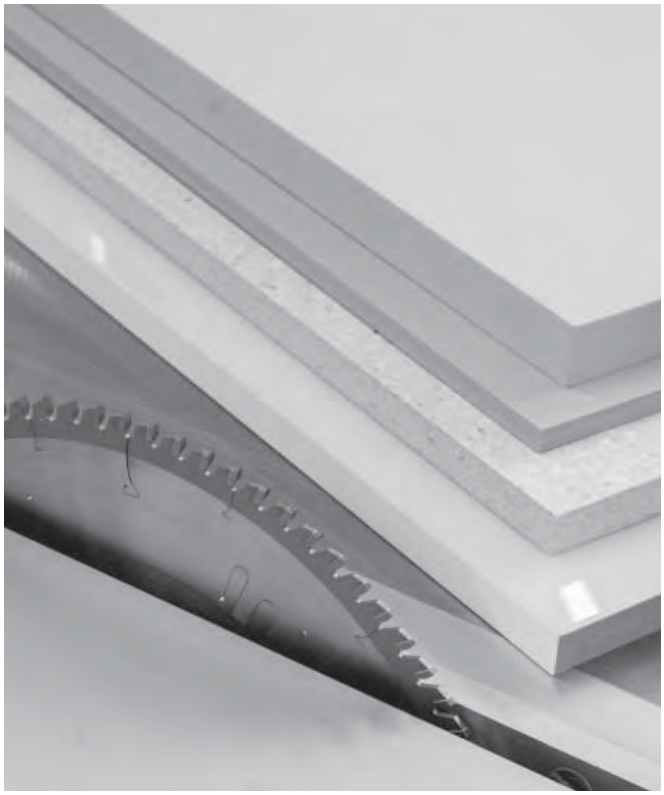
Лазерні орнаменти нової серії пильних дисків з алмазним різцями для розкрою плит розташовані в особливому порядку для поглинання вібрації та заповнені амортизувальним матеріалом. Чим краще поглинання вібрації полотна, тим м’якше і тихіше ріже диск. Користувач гарантовано отримає вищу потужність та якість різу при низькому рівні шуму. І все це незмінно впродовж усього строку експлуатації пильного диска. Як опцію, LEUCO пропонує пили нового покоління для розкрійних центрів з додатковим покриттям бокових граней та шаром на алмазних зубах - «LEUCO topcoat». Зі зменшенням налипання отримують на всіх ділянках застосування такий робочий ресурс, який досі був нечуваний в галузі.

див. сторінку 1-47

НОВІ АЛМАЗНІ ФОРМАТНІ ДИСКОВІ ПИЛИ

Незважаючи на вищу в порівнянні з інструментами HW закупівельну ціну, використання пильних пильних дисків DIAREX DP на столярних круглопильних верстатах та вертикальних розкрійних центрах є економічно вигідним. У довгостроковій перспективі вони є економічно вигіднішою альтернативою, оскільки мають у 20 разів довший робочий ресурс. Також можливий форматний різ із забезпеченням якості чистового різу. DIAREX HR (праворуч) має широкі можливості та універсальне використання. Рекомендовано для волокнистих деревних плит, абразивних і твердих пластиків, таких як вуглепластик або композитний матеріал на основі скловолокна, а також для магнітних плит. Високу якість чистового різання деревних плит з меламіновим покриттям або покриттям з ламінату високого тиску забезпечать пильні диски DIAREX DA-F-FA (по центру). DIA DIAREX TR-F-FA (зліва) призначений для ДСП і МДФ.

див. сторінку 1-31



Для забезпечення високої якості різу по пластику можливе використання нової форматної дискової пили від LEUCO. вона забезпечує гладку обробку поверхні пластику, додаткова обробка видимих крайок у більшості випадків не потрібна. Її можна використовувати на столярних, форматних верстатах та вертикальних верстатах для розкрою. Новий пильний диск для пластику використовується, перш за все, для всіх видів пласких пластикових плит, зокрема для склоламінату або багатьох інших видів термопластику.

див. сторінку 1-28

MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

НОВИНКА
GP 06

Високоефективне фрезерування за прохідної обробк. Оптимальна якість.

Подрібнювачі PowerTec airFace

БЕЗВІДМОВНА РОБОТА З ІЩЕ ТРИВАЛІШИМ ТЕРМІНОМ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Завдяки високій продуктивності та дуже тривалому терміну експлуатації, PowerTec є одним з найуспішніших подрібнювачів LEUCO. В останній версії дизайну airFace його ресурс було збільшено ще більше. Постійна ширина різання та зручність використання для плитних матеріалів з різними покриттями — це додаткові сильні сторони PowerTec. Нова версія подрібнювача PowerTec забезпечує швидкість подачі до 100 м/хв для плит завтовшки 8 мм. Термін служби нового PowerTec air- Face збільшився на 15 відсотків завдяки вдосконаленій геометрії зубців.

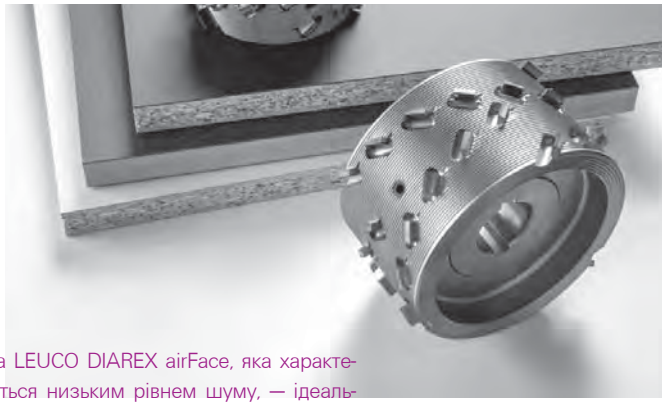
див. сторінку 2-1

Фугувальні фрези DIAREX airFace

ФУГУВАЛЬНІ ФРЕЗИ З МАКСИМАЛЬНОЮ ГНУЧКІСТЮ

Деревообробні компанії використовують дедалі більше різноманітних матеріалів. Фреза LEUCO DIAREX airFace ідеально підходить для прохідної обробки широкого спектру матеріалів завдяки своїм функціям.

див. сторінку 3-96



Фреза LEUCO DIAREX airFace, яка характеризується низьким рівнем шуму, — ідеальний вибір для обробки різноманітних матеріалів із забезпеченням високих стандартів якості.

LEUCO DIAMAX AIRSTREAM ІЗ СИСТЕМОЮ КРІПЛЕННЯ HSK 32R

Комбінація «Затискача HSK 32R на фугувальних агрегатах» відкриває новий вимір якості в галузі для серії машин компактних розмірів:

Фреза поєднує в собі запатентовані характеристики airStream, якість фрез LEUCO DIAMAX з точністю затискача HSK 32R. Інтерфейс HSK 32R з його точним затисканням за силою та формою застосовується вперше на фугувальній фрезі. Доступний для агрегатів HOLZ-HER FG701.

див. сторінку 3-88

MAGENTIFY YOUR OPTIONS

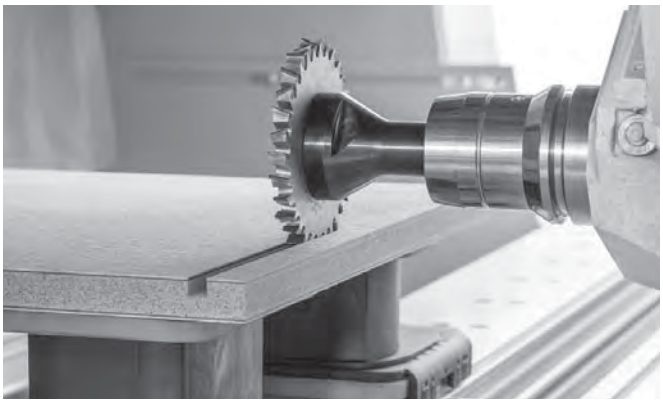
Оптимізована продуктивність. Інноваційні програми.

Пазувальна фреза LEUCO з системою g5

ШВИДШИЙ РОЗПИЛ ШИРОКИХ ПАЗІВ

Пази шириною 8,5 мм лише за один прохід з найкращою якістю різання в різноманітних матеріалах, з, тривалим терміном експлуатації інструменту та приємно тихим рівнем шуму. Низький тиск різання твердосплавної пазувальної фрези з системою g5 вимагає малої потужності двигуна, щоб фрезу можна було використовувати на будь-якому верстаті з ЧПК. Термін служби інструменту також подвоюється. Досі ця ширина часто досягалася лише за допомогою 5 мм пазувальної фрези за два проходи.

див. сторінку 3-84



Система LEUCO nn-System, також для верстатів з ЧПК

ВИСОКА ЯКІСТЬ РІЗАННЯ НА ВЕРСТАТАХ З ЧПК

Через високу пили та низький тиск різання, алмазні пили LEUCO DP flex особливо підходять для систем з ЧПК. Для цієї категорії машин LEUCO пропонує діаметр пилок 180–300 мм. Окрім зубів з виїмкою на задній грані, тонке виконання полотна, шириною всього 2,5 мм, також має позитивний вплив на якість різу, приміром, в зичайних плитних матеріалах з високоглянцевим покриттям та без, а також в масивній деревині. Пили nn-System DP flex характеризуються тривалим терміном служби.

див. сторінку 1-30

Система LEUCO для звичайних матеріалів на ЧПК: чисте різання під кутом піноскла, шпонованого з обох сторін.

Нова кінцева фреза LEUCO DP DIAMAX Z=1+1

НОВИЙ ТЕХНОЛОГІЧНИЙ РІВЕНЬ В ОДНІЙ З НАЙВІДОМІШИХ ФРЕЗ В ГАЛУЗІ

Перероблена форма корпусу надає інструментам ще більшої стійкості, що забезпечує дуже плавне різання. Алмазні різці нових кінцевих фрез DIAMAX мають більший осьовий кут. Як і її попередник, нова DIAMAX Z=1+1 використовується для фугування, вибірки чверті, пазування та копіювального фрезерування в необроблених дерев'яних матеріалах, а також матеріалах, вкритих меламіном, папером, HPL, плівкою, а також облицьованих шпоном.. Нову DIAMAX Z=1+1 можна кілька разів переточувати.

див. сторінку 4-36

Нове виконання: Нові кінцеві фрези мають більший осьовий кут

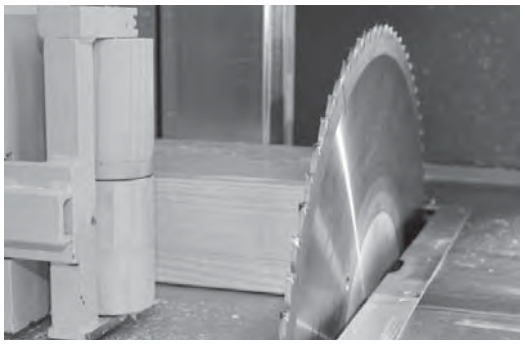
Попереднє виконання

MAGENTIFY YOUR QUALITY

Гладкі поверхні без сколів. Скорочений час обробки.

Пильний диск LEUCO з системою g5

ДЛЯ НАЙКРАЩОЇ ЯКОСТІ



Тепер LEUCO постачає пильні диски з груповим розташуванням різців «G5» для верстатів для домобудівництва. Компанія пропонує типові переваги такої спеціальної геометрії зубців. Сюди належить чудова якість різання, а також значно більший термін служби інструменту порівняно зі звичайними пилами. Характерна група геометрії зубців системи g5: Плаский зубець, для обробки для видимих країв. Клієнти, які вже спробували ці пильні диски, виконували операції з пилою, які раніше зазвичай в переміннокосий зубець ліворуч, переміннокосий зубець праворуч, переміннокосий зубець ліворуч, переміннокосий зубець праворуч. Підходить ікнували тільки за допомогою фрези. Це дозволило зекономити час обробки. Ще один плюс: новий пильний диск однаково підходить для поздовжнього і поперечного розпилювання.

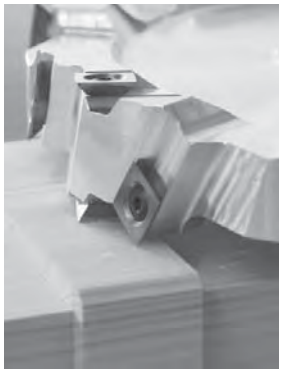
див. сторінку 1-32

Ножова голівка «LEUCO surfCut»

ДЕТАЛІ ДЛЯ ДОМОБУДІВНИЦТВА З ФІНІШНОЮ ЯКІСТЮ

Нова ножова голівка для фрезерування деталей для зведення будинків LEUCO surfCut вражає рівними поверхнями без сколів та великим робочим ресурсом як при пласкому фрезеруванні, так і при вибірці чверті та пазуванні, як правило, навіть за наявності сучків, зі зменшенням часу на налаштування верстату та забезпечує вищу швидкість обробки. Крім того, її можна використовувати на комбінованих круглопильно-фрезерних верстатах для домобудівництва будь-яких виробників, не залежно від марки верстату. Геометрія інструменту оптимізована для обробки ялини та пихти. В оптимальному виконанні цієї операції вирішальна роль за тиском різання.

див. сторінку 3-111



ПОРАДА

Підказка: Каталог «SW 02»

ЛІСОПИЛЬНИХ, ШИПОРІЗНИХ ТА СТРУГАЛЬНИХ ЦЕХІВ

Каталог "SW02" поєднує інструменти LEUCO для лісопильних цехів, фрезерування деталей для зведення будинків, виробництва дверей, нарізки шипів, стругання та профілювання, затискні засоби з HSK хвостовиком для насадних інструментів та відповідні запасні частини, приміром, зуби, стругальні ножі, поворотні та змінні пластини, засоби для рихтовки, вимірювання та затиску.

MAGENTIFY YOUR EXPERTISE

Унікальний досвід обробки трендових матеріалів.

ПОРАДА

ШВИДКИЙ ТА ЕФЕКТИВНИЙ ПІДБІР НЕОБХІДНИХ ІНСТРУМЕНТІВ ДЛЯ ВАШИХ ТРЕНДОВИХ МАТЕРІАЛІВ НА САЙТІ WWW.LEUCO.COM/ВИРОБИ

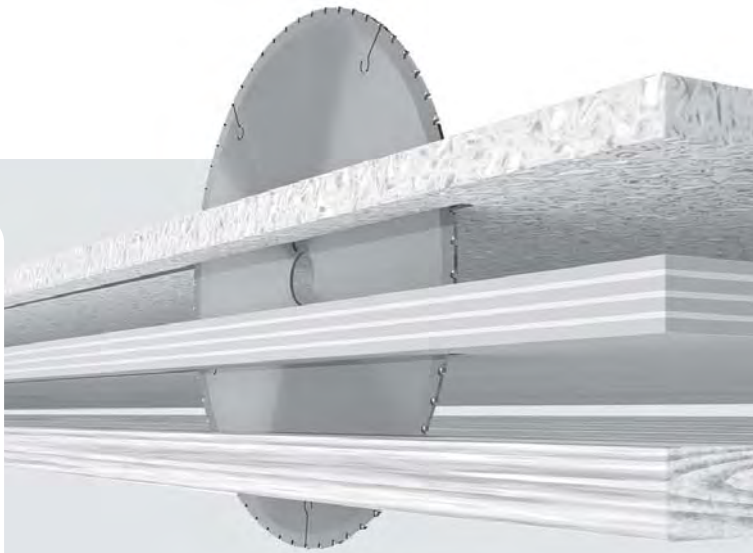
Якщо ви знаєте виробника та назву товару, у вас є два варіанти
наприклад, Egger, Fundermax, Pfleiderer тощо *

Фільтр за виробником та продуктом

- www.leuco.com/Вироби > натисніть на фільтр «Матеріал» 1
- В розділі «Тип матеріалу» виберіть виробника 2 а в полі «Матеріал» 3 виберіть його товар
- Ви знайдете підходящі пилки, подрібнювачі, фрези або дрилі свердла
- Виберіть потрібний інструмент 4
- За допомогою кнопки «Завантажити» можна завантажити рекомендації в форматі pdf щодо інструменту із вихідними даними (швидкість різання та подача) 5
- Зробіть запит його вартості 6

АБО — ЗАВАНТАЖУЙТЕ РЕКОМЕНДАЦІЇ ЩОДО ІНСТРУМЕНТІВ У ФОРМАТІ PDF ШВИДКО ТА ЛЕГКО

- www.leuco.com > Інструкції з обробки
- Виберіть виробника, виберіть продукт
- Завантажити рекомендації щодо інструменту з вихідними даними (швидкість різання та подача)



Ви знаєте свій тип матеріалу?
Наприклад, деревина, мінеральний матеріал, композитний матеріал тощо.

- www.leuco.com/Вироби
- Виберіть вид матеріалу у фільтрі «Матеріали»
- Зазначте вид та тип матеріалу, щоб звузити пошук
- Система запропонує вам відповідні пили, подрібнювачі, фрези або свердла
- Виберіть потрібний інструмент
- Зробіть запит його вартості

LEUCO

Дискова пила

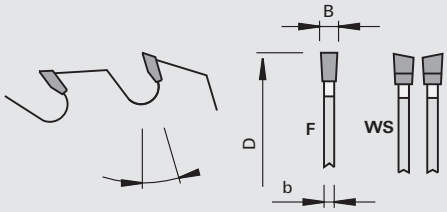
Продукт	Сторона
Пильні диски з малою шириною пропилу	1–1
Токарно-копіювальні пили-фрези	1–3
Дискові пили для багатопильних верстатів	1–4
Дискові пили для чорнового розкрою	1–21
Форматні дискові пили	1–23
Дискові пили для розкрою плити	1–36
Підрізні дискові пили	1–51
Торцеві дискові пили	1–65
Пильні диски для торцювання та зняття фаски	1–77
Торцеві дискові пили для обробки кольорового металу	1–78
Дискові пили для ручних пил	1–88
Технічна інформація стосовно дискових пил	1–92

102317 / 102327

Дискові пили HW з тонким пропилом для виробництва паркету

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- ділильний верстат
- для точних розділового різу в струганій масивній деревині

Виконання

- спеціально оброблене полотно з покриттям Oxytop
- форма зуба:
- плаский зуб «F» для європейської твердої деревини (дуб, бук,...)
- перемінкокосий зуб «WS» для екзотичних порід деревини
- ріжучий матеріал: HW HL Board 06 plus

Переваги

- оптимальний вихід готової продукції завдяки тонкому пропилу

Доповнення

- підходить також для гідравлічних затискних систем
- крайня дискова пила для верстата Schröder: посадковий отвір необхідно збільшити до d=65 мм
- пакувальна одиниця: 10 шт.

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	форма зуба		Ідент. №	
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Затискне оправлення для дискових пил Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Затискна гайка	105x15xM58x1,5	995290	1	182993	o
	[мм]		шт.		

гідравлічна затискна букса	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	93	50	60	80	115	997300	1	182193	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Ø D	B	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Кільце для заповнення	94	28	60	955520	1	182198	s
Кільце для заповнення	94	30	65	955520	1	182199	s
Захисний фланець зверху з буртом для захвату	130	16	60	997300	1	182194	s
Захисний фланець зверху з буртом для захвату	130	16	65	997300	1	182196	s
Захисний фланець знизу	130	14	60	997300	1	182195	s
Захисний фланець знизу	130	14	65	997300	1	182197	s
Проміжні кільця	130	4,2	60	955520	1	182200	s
Проміжні кільця	130	4,3	60	955520	1	182201	s
Проміжні кільця	130	4,4	60	955520	1	182202	s
Проміжні кільця	130	4,5	60	955520	1	182203	s
Проміжні кільця	130	4,6	60	955520	1	182204	s
	[мм]	[мм]	[мм]				

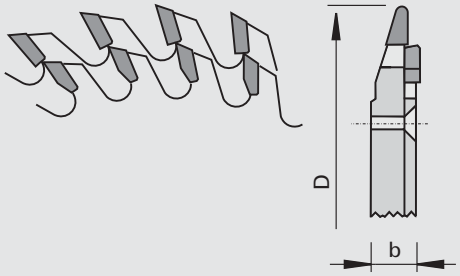
Запасні частини	Ø D	B	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №
Проміжні кільця	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Проміжні кільця	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Проміжні кільця	130	4,9	60	955520	1	182207 s
Проміжні кільця	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Проміжні кільця	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Проміжні кільця	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Проміжні кільця	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Проміжні кільця	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Проміжні кільця	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Проміжні кільця	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

106352

Токарно-копіювальні пили-фрези HW

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- спеціальні токарно-копіювальні пили (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- для роботи на токарних верстатах з копіром по масивній деревині

Виконання

- твердосплавні зуби
- спеціальна форма зубів
- допуск на діаметр посадкового отвору H7

Переваги

Доповнення

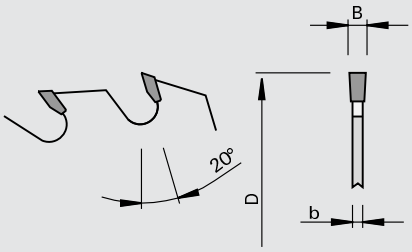
Ø D	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
350	11,3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11,3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[мм]	[мм]	[мм]			

101310 / 101311

Дискові пили для багатопильних верстатів HW «F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- багатопильні верстати одновальні або двовальні
- ля різу, що витримує задані розміри, в сухій струганій деревині м'яких порід

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- рівномірний розподіл сили різання завдяки зміщеному шпоночному пазу A-C-A-... . Продовжує термін служби верстата

Доповнення

- можливе розширення посадкового діаметру до Ø 100 мм за додаткову плату
- для висоти різу > 50 мм необхідно використовувати тип пил з твердосплавним очисним зубом «F»
- при запитах/замовленнях прикладайте технічний опис (див. додаток)

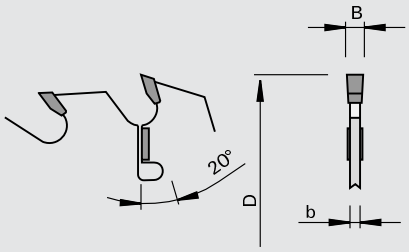
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	№ класу	Ідент. №
200	2,0	1,4	40	20			101311	188029
200	2,4	1,6	40	20			101311	188148
225	2,4	1,6	40	20			101311	188150
250	2,4	1,6	40	24			101311	188151
250	3,2	2,2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1,8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2,2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2,2	80	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 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

101715

Дискові пили для багатопильних верстатів HW з HW очисним зубом - solid «F»

Продукт

Креслення



LEUCO solid

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- багатопильні верстати з одним і двома валами
- для подовжнього різу в сухій і вологій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20

Переваги

- відсутність бічного набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу

Доповнення

- при запитах/замовленнях прикладайте технічний опис (див. додаток)
- для висоти різу > 50 мм

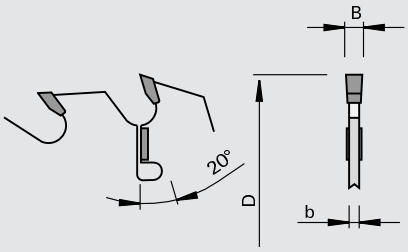
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. діаметр фланця	Z	кількість очисних зубів	Ідент. №
300	3,0	2,0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2,4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

101315

Дискові пили для багатопильних верстатів HW з HW очисним зубом «F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- багатопильні верстати одновальні або двовальні
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- відсутність бічного набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- рівномірний розподіл сили різання завдяки зміщеному шпоночному пазу A-C-A-... . Продовжує термін служби верстата

Доповнення

- при запитах/замовленнях прикладайте технічний опис (див. додаток)
- для висоти різу > 50 мм

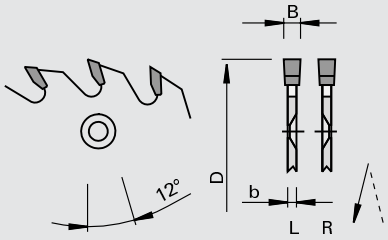
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. діаметр фланця	Z	кількість очисних зубів	DKN	NL	Ідент. №
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

116410

Подрібнювальне кільце HW «F» - Linck

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- стружкові верстати в первинній і чистовий розпил
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання
- форма зуба: плаский зуб «F»
- Матеріал для різця: HW HL Solid 15 або HL Board 20

Переваги
- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення
- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

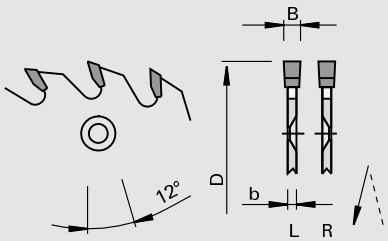
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
576	4,5	3,5	6,0	531	422	52	Linck V25	80347850 s	80347849 s
724	4,5	3,5	6,0	684	586	64	Linck VM45	80371095 s	80371094 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

116410

Подрібнювальне кільце HW «F» - EWD

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- стружкові верстати в первинній і чистовий розпил
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання
- форма зуба: плаский зуб «F»
- Матеріал для різця: HW HL Solid 15 або HL Board 20

Переваги
- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення
- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

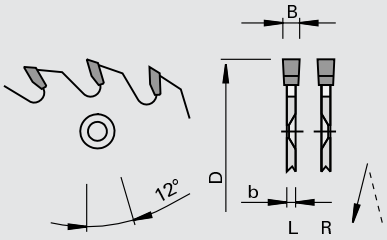
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
745	6,6	5,0	6,0	700	520	60	EWD PF19	80291614 s	80291613 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

116410

Подрібнювальне кільце HW «F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- стружкові верстати в первинній і чистовий розпил
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- Матеріал для різця: HW HL Solid 15 або HL Board 20

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення

- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

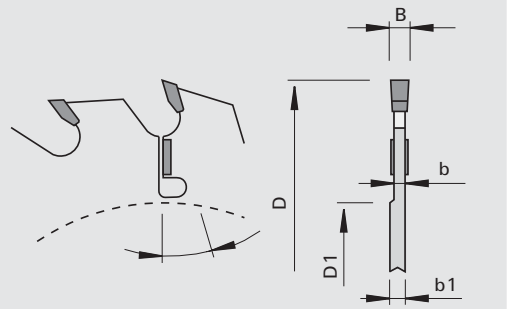
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
560	5,0	3,6	5,8	485	405	48-4	80317242 s	80317243 s
605	4,4	3,2	6,0	540	440	48	80294208 s	80294209 s
620	5,0	3,8	5,0	540	450	60-3	80206577 s	80206581 s
630	4,4	3,2	6,0	539	440	48-3	80274257 s	80274262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

101317

Пили HW для багатопилу первинної обробки з HW очисними ножами «F» - Linck

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати первинної обробки з або без стружкового верстата
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів
- відсутність бокового набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- розподіл різців/зубів зменшує навантаження на верстат за допомогою змінної постановки пил на вал (шпонки A-C-A і так далі)

Доповнення

- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

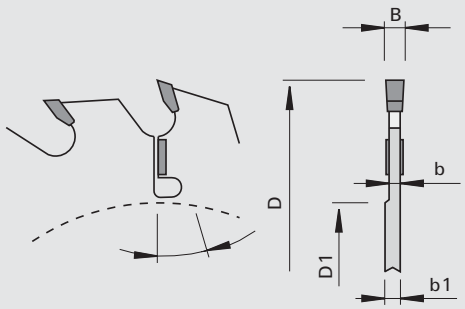
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	кіль-кість очис-них зубів	NL	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
445	4,8	3,2	6,8	190	120	28	4	4/13/156		Linck VS	80250724 s	80250723 s
470	5,0	3,6	6,8	190	120	28	6	8/13/156		Linck VS	80290358 s	80290357 s
505	5,6	3,8	6,8	190	120	28	4	8/14,5/156		Linck VS	80281372 s	80281373 s
520	5,0	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		[мм]			

101317

Пили HW для багатопилу первинної обробки з HW очисними ножами «F» - EWD

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати первинної обробки з або без стружкового верстата
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів
- відсутність бокового набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- розподіл різців/зубів зменшує навантаження на верстат за допомогою змінної постановки пил на вал (шпонки A-C-A і так далі)

Доповнення

- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

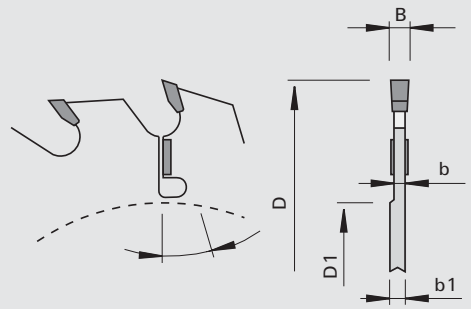
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	кіль-кість очис-них зубів	NL	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
560	4,8	3,2	7,0	220	150	32	6	6/10,25/175		EWD FR 15	80291675 s	80291674 s
565	5,2	3,4	7,0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4	EWD DWK	80297832 s	80297833 s
580	4,1	2,8	5,5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6	EWD DWK	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		[мм]			

101317

Пили HW для багатопилу первинної обробки з HW очисними ножами «F» - Möhringer

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати первинної обробки з або без стружкового верстата
- для подовжнього різу в сухій і вологій м’якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів
- відсутність бокового набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- розподіл різців/зубів зменшує навантаження на верстат за допомогою змінної постановки пил на вал (шпонки A-C-A і так далі)

Доповнення

- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

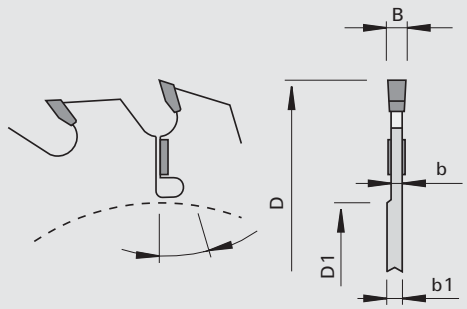
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	кіль-кість очис-них зубів	NL		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
595	5,2	3,6	6,8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.				

101316

Пили для кольорового металу з негативним кутом атаки HW з твердосплавним очисним зубом «F» — Linck

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою бруса з або без стружкового верстата
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів
- відсутність бокового набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- розподіл різців/зубів зменшує навантаження на верстат за допомогою змінної постановки пил на вал (шпонки A-C-A і так далі)

Доповнення

- пили оптимізуються згідно з вимогами клієнта і параметрами верстата, спільно з рекомендаціями технічного відділу і у відповідності із заводськими нормами LEUCO
- ідент.номер служить лише для зразкового орієнтування

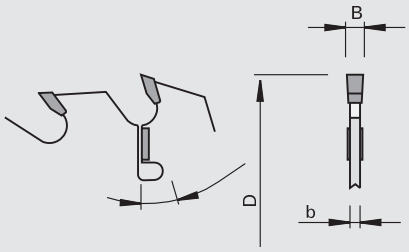
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	кількість очисних зубів	DKN		Ідент. №
520	3,6	2,2			150	36	4	37x10	Linck MKV	80231924 s
520	4,6	3,2			150	28	6	37x10	Linck MKV	80255324 s
540	4,8	3,4			150	24	4	37x10	Linck MKV	80254014 s
540	4,4	2,8	4,9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV	80259614 s
540	3,2	2,0			150	46	4	37x10	Linck 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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

101316

Пили для кольорового металу з негативним кутом атаки HW з твердосплавним очисним зубом «F» — EWD

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою бруса з або без стружкового верстата
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів
- відсутність бокового набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- розподіл різців/зубів зменшує навантаження на верстат за допомогою змінної постановки пил на вал (шпонки A-C-A і так далі)

Доповнення

- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

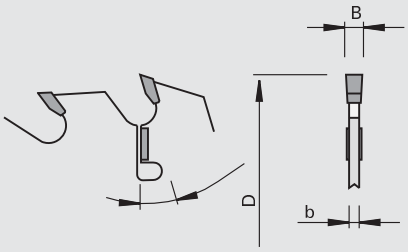
Ø D	B	b	Ø d	Z	кількість очисних зубів	DKN		Ідент. №
450	3,8	2,5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025 s
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD	80225333 s
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978 s
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680 s
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939 s
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12	80308059 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

101316

Пили для кольорового металу з негативним кутом атаки HW з твердосплавним очисним зубом «F» — HewSaw

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою бруса з або без стружкового верстата
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- подвійні пази для шпонки типу A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів
- відсутність бокового набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- розподіл різців/зубів зменшує навантаження на верстат за допомогою змінної постановки пил на вал (шпонки A-C-A і так далі)

Доповнення

- дискова пила оптимізується за вимогами замовника та параметрами верстата після узгодження з AWT та згідно з виробничими нормами LEUCO
- Ідент. № слугує лише для попереднього орієнтування

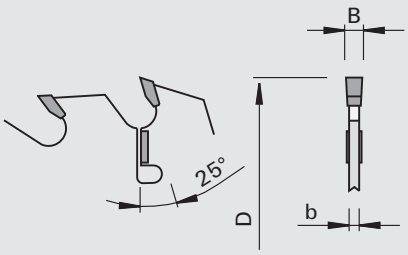
Ø D	B	b	Ø d	Z	кількість очисних зубів		Ідент. №
351	4,4	3,2	70	24	2+2	HewSaw	192611
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

101315

Дискові пили для багатопильних верстатів HW з HW очисним зубом «F» - для профілюючого агрегату HewSaw

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- Профільні лінії HewSaw
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06
- Дискові пили з різними вирізами в корпусі

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення

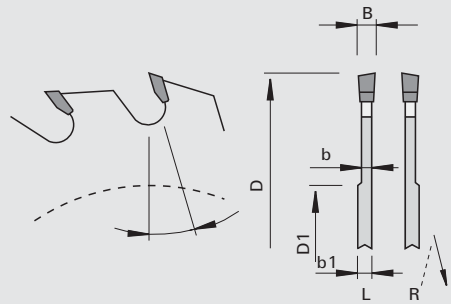
Ø D	B	b	Ø d	Z	кількість очисних зубів	NL	Ідент. №
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 s
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

101353

Дискові пили для багатопильних верстатів HW «ES» - для профілюючий агрегат Hewsaw

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- Профільні лінії HewSaw
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання
- форма зуба: гострий з одного боку «ES»
- різальний матеріал: HW HL Board 20

Переваги
- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення

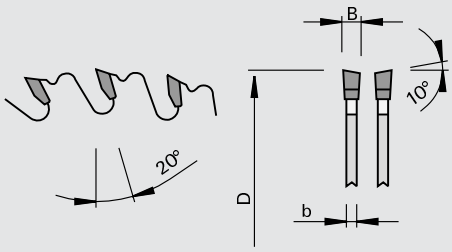
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	DKN	виріз/пробіл в вінці зубів	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	5,2	3,6	6,0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 s	80363727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	шт.		

101725

Дискові пили для багатопильних верстатів HW з HW очисним зубом, розташованим у середині корпусу - solid «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO solid

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- столярні круглопильні верстати
- пили для подовжнього розкрою масивної деревини
- підходить для ручної подачі
- для подовжнього і поперечного розкрою в сухій і сирій масивній деревині

Виконання
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 20
- 4 внутрішніх HW-ножів

Переваги
- відсутність бічного набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- виконання з обмежувачем товщини стружки забезпечує універсальне застосування

Доповнення
- при запитах/замовленнях прикладайте технічний опис (див. додаток)

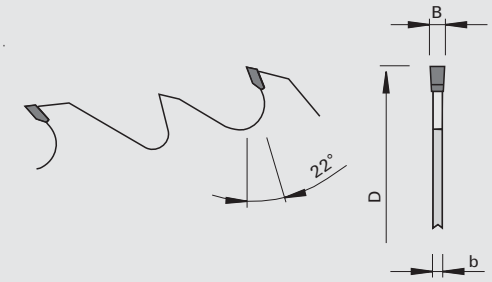
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. діаметр фланця	Z	кількість очисних зубів	NL	Ідент. №
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

101715

Дискові пили для багатопильних верстатів HW з HW очисним зубом - solid «F»

Продукт

Креслення



LEUCO solid

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- багатопильні верстати з маленькою подачею
- для подовжнього пиляння в сирій масивній деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06
- з очисними зубами усередині і по зовнішньому краю корпусу пили

Переваги

- відсутність бічного набігання дерева на основне полотно завдяки твердосплавному очисному зубу
- оптимізоване відведення стружки завдяки спец. дизайну
- особливо стабільне виконання

Доповнення

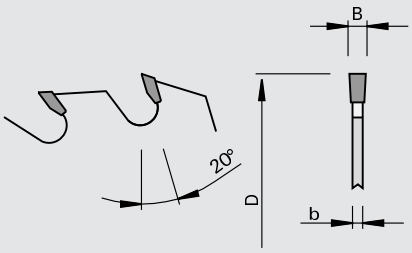
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. діаметр фланця	Z	кількість очисних зубів	Ідент. №
400	4,4	3,2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3,2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3,5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3,5	50	140	180	18	4+2	192641
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

101310

Дискові пили для багатопильних верстатів HW зі шліцами для охолодження «F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- багатопильні верстати одновальні або двовальні (наприклад, Raimann, Paul, Costa, ...)
- для різу, що витримує задані розміри, в сухій струганій деревині твердих порід

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- особливий дизайн і сорт твердого сплаву для високої якості різу і максимального ресурсу

Доповнення

- при запитах/замовленнях прикладайте технічний опис (див. додаток)

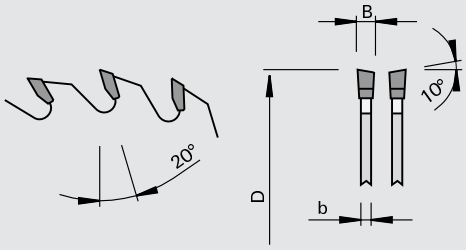
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. діаметр фланця	Z	кількість шліців для охолодження	DKN	NL	Ідент. №
250	3,4	2,2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

101320

Дискові пили для багатопильних верстатів HW «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- багатопильні верстати одновальні або двовальні
- для точного подовжнього різу в сухій і струганій масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- подвійні пази для шпонки типа A і C на одній пилі зміщені по відношенню один до одного
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для матеріалів на деревній основі
- різальний матеріал: HW HL Board 20 для масивної деревини

Переваги

- рівномірний розподіл сили різання завдяки зміщеному шпоночному пазу A-C-A-... . Продовжує термін служби верстата

Доповнення

- можливе розширення посадочного діаметру до Ø 100 мм за додаткову плату
- при запитах/замовленнях прикладайте технічний опис (див. додаток)

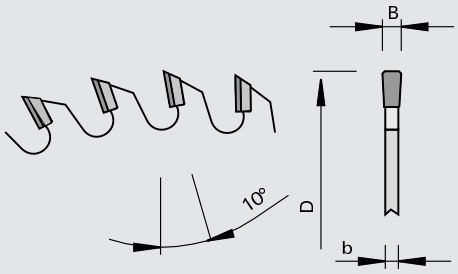
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Ідент. №
190	3,4	2,2	30	20			HL Board 20	188049
200	3,2	2,2	60	34		Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2,2	60	42		Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2,2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2,2	50	24			HL Board 20	188051
300	3,2	2,2	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100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

203040

Дискові пили для багатопильних верстатів DP «F-FA» - Paul, Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- багатопильні верстати Paul, Homag
- для розкрою непокритих і фанерованих деревно-стружкових і композиційних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плоский з фаскою «F-FA»
- зона заточки 3,5 мм

Переваги

Доповнення

- застосовувати для пили Ø d=110 мм гідро-букси Ident-No. 183829 / 183821

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
250	3,2	2,6	60	36	4/9/74		189734 s
250	2,4	2,0	60	36	4/9/74		189735 s
250	1,6	1,3	60	36	4/9/74		189736 s
250	3,2	2,6	60	48	4/9/74		189725 s
250	2,4	2,0	60	48	4/9/74		189726 s
250	1,6	1,3	60	48	4/9/74		189727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
250	3,2	2,6	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189731 s
250	2,4	2,0	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189732 s
250	1,6	1,3	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189733 s
250	3,2	2,6	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189722 s
250	2,4	2,0	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189723 s
250	1,6	1,3	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189724 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

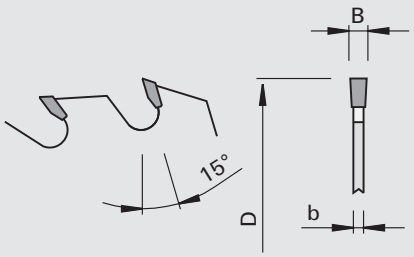
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
250	3,2	2,6	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189728 s
250	2,4	2,0	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189729 s
250	1,6	1,3	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189730 s
250	3,2	2,6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189719 s
250	2,4	2,0	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189720 s
250	1,6	1,3	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189721 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101310

Дискові пили для багатопильних верстатів HW «F» - для профілюючий агрегат Linck VPM

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- Профілюючий агрегат Linck VPM
- для подовжнього різу в сухій і вологій м’якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення

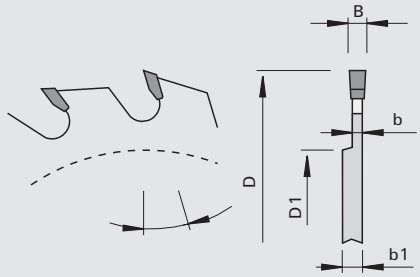
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
566	5,0	4,0	80	36	80350084 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

116200

Сегменти HW - для профілюючий агрегат Linck VPM

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- Профілюючий агрегат Linck VPM
- для подовжнього різу в сухій і вологій м'якій деревині

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 20

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення

Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
414	3,5	2,5	360	8	10	80334874 s	80335077 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
497	3,5	2,5	446	8	8	80333596 s	80335075 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

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

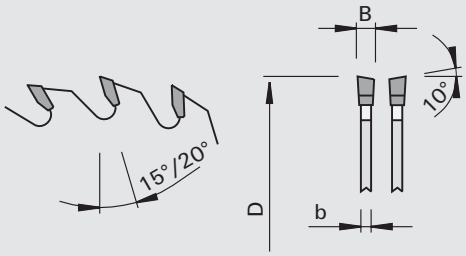
Ø D	B	b	Ø D1	b1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
498,2	3,5	2,5	447	7	11	80371097 s	80371098 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

101620/107520

Дискові пили для чорнового розкрою HW «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні круглопилочні верстати
- для розкрою масивної деревини

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- Зниження шуму завдяки лазерним орнаментам на діаметрі від Ø 250 мм

Доповнення

- можливе розширення посадочного діаметру до Ø 80 мм за додаткову плату

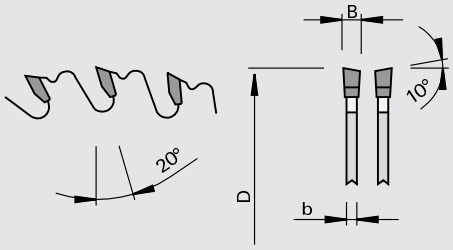
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL	№ класу	Ідент. №
200	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42	107520	189932
250	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933
250	4,4	2,8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 s
300	3,2	2,2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935
300	3,2	2,2	30	28	20	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

101620

Дискові пили для чорнового розкрою HW з обмеженням товщини стружки «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO highline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні круглопилочні верстати
- спеціальні верстати
- для розкрою масивної деревини
- особливо підходить для деревини з сучками

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- відсутність відколів через сучки, що випадають, завдяки обмеженню товщини стружки
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- можливе розширення посадкового діаметру до Ø 50 мм за додаткову плату

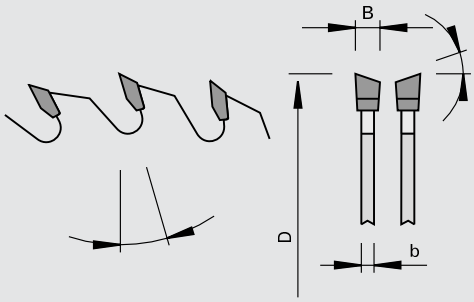
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946
300	3,2	2,2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 $
315	3,2	2,2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948
350	3,5	2,5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 $
400	3,5	2,5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189950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

101320

Форматні дискові пили HW «WS» - Weinmann

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- комбіновані установки для теслярських підготовчих робіт
- спеціальні верстати
- для формату різу в дерев-но-стружкових матеріалах
- для торцевого і косого різу в масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- форма зуба: перемінокосий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 20

Переваги

Доповнення

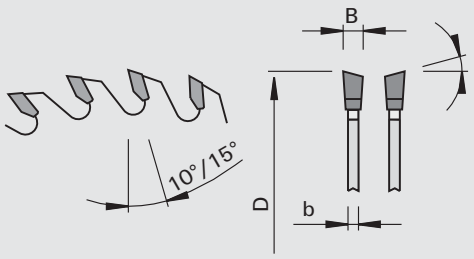
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	загострення		Ідент. №
230	3,2	2,2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427
240	3,0	2,0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

102620/102628/107520

Форматні дискові пили HW «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO highline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- столярні круглопилочні верстати
- спеціальні верстати
- для форматного різу в дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- форма зуба: перемінокосий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW
- № класу 107520 HW HL Board 10, передній кут 5°
- № класу 102620/102628 HW HL Board 06, передній кут 10°

Переваги

- оптимальний вибір відносно якості різу, швидкості подачі та товщини матеріалу завдяки різній кількості зуб'їв
- Зниження шуму завдяки лазер-ним орнаментам на діаметрі від Ø 250 мм

Доповнення

- можливе розширення посадочного діаметру до Ø 80 мм за додаткову плату

Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	№ класу	Ідент. №
150	3,2	2,2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2,2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2,2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2,2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2,2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2,2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2,2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 $
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

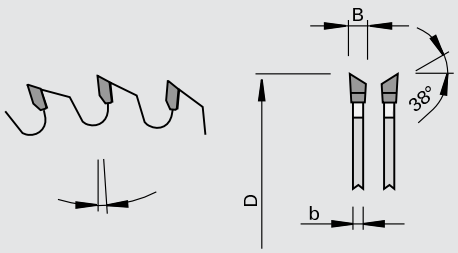
Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	№ класу	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
250	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
250	3,2	2,2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964
300	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 $
300	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 $
300	3,2	2,2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 $
300	3,2	2,2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 $
315	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969
315	3,2	2,2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970
350	3,5	2,5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 $
350	3,5	2,5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 $
350	3,5	2,5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 $
350	3,5	2,5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 $
400	3,5	2,5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975
400	3,5	2,5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976
400	3,5	2,5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977
400	3,5	2,5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978
400	3,5	2,5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 &
450	3,8	2,8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980
500	3,8	2,8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

102628

Форматні дискові пили HW «WS» - профілі, планки та пластикові профілі

Продукт

Креслення



LEUCO highline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- пильний верстат для торцевого та косого різання
- столярні круглопильні верстати
- для форматного та обрізного різу в деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- різання без відколів без застосування підрізного агрегату завдяки перемінно-косому зубу з кутом 38°
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- для профілів, планок та пластикових профілів

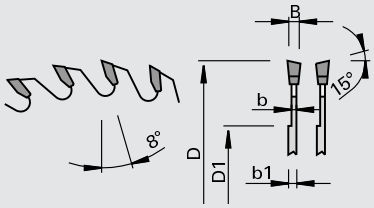
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

102323

Форматні дискові пили HW, ступінчасте основне полотно, надмала ширина пропилу «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- столярні круглопилочні верстати
- верстати Scheer FM
- для формату різу в тонкостінних пластикових профілях і фанері

Виконання
- ступінчасте основне полотно, пили з малою шириною пропилу
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги
- покращена стабільність завдяки ступінчастого виконання корпусу ріли

Доповнення

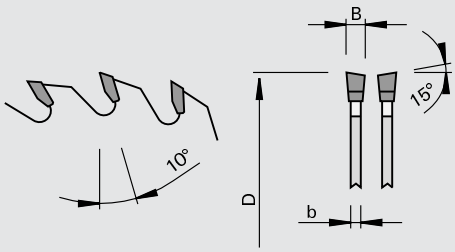
Ø D	B	b1	b	Ø D1	Ø d	Z	NL	Ідент. №
160	1,8	2,2	1,0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2,2	1,0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2,2	1,0	170	30	80		188211
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102321

Форматні дискові пили форматів HW - мала ширина пропилу «WS» - деревно-стружкові матеріали

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- пильний верстат для торцевого та косого різання
- столярні круглопильні верстати
- для торцевого і косого різу в деревно-стружкових матеріалах, переважно в МДФ
- для обрізання профілів (наприклад, з пластмаси)

Виконання
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 03 plus

Переваги
- великий ресурс інструменту

Доповнення

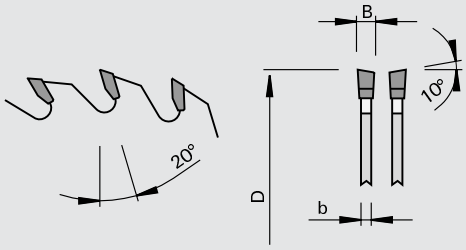
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
150	2,4	1,8	30	48		189699
180	2,4	1,8	30	60		189700
200	2,4	1,8	30	64		189701
250	2,4	1,8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1,8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2,2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5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

102321

Форматні дискові пили HW, мала ширина пропилу, «WS» масивна деревина

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні кругопильні верстати
- Круглопильні форматні верстати
- Круглопильні торцювальні верстати
- для форматного та торцевого різу в масивні деревині

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

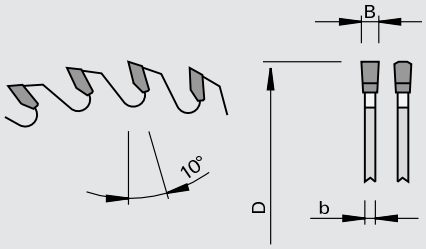
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
180	2,4	1,8	30	30		188064
200	2,4	1,8	30	32		188065
250	2,4	1,8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067
300	2,4	1,8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068
350	2,6	2,0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102678

Форматні дискові пили HW «TR-F» - передній кут 10°

Продукт

Креслення



LEUCO highline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW NOISE

Верстат/Застосування

- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- для форматного різу в деревно-стружкових матеріалах покритих пластиком

Виконання

- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- можливе розширення посадкового діаметру до Ø 50 мм за додаткову плату

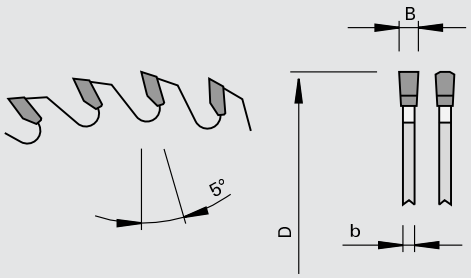
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 $
300	3,2	2,2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 $
300	3,2	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 $
350	3,5	2,5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102678

Форматні дискові пили HW «TR-F» - передній кут 5°

Продукт

Креслення



LEUCO highline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування
- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- для форматного різу в деревно-стружкових матеріалах покритих пластиком

Виконання
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги
- покращена якість нижньої крайки (без підрізувача) завдяки передньому куту 5°
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення
- можливе розширення посадкового діаметру до Ø 50 мм за додаткову плату

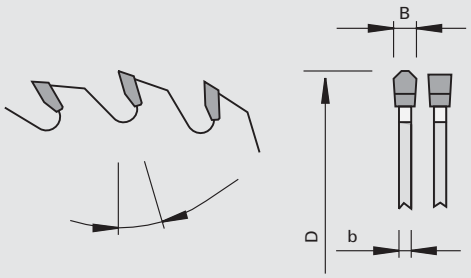
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988
300	3,2	2,2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 $
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102378

Форматні дискові пили HW «TR-F» - магнітних плит

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування
- столярні кругопильні верстати
- пильна установка для горизонтального розкрою плит
- для форматного розкрою плит фанерованих листовою сталлю або тонкою сталевою плівкою
- для одиночного різу і в пакеті

Виконання
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: спеціальний сорт твердого сплаву HL Steel 17

Переваги
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам
- обробка із зменшеним іскроутворенням

Доповнення

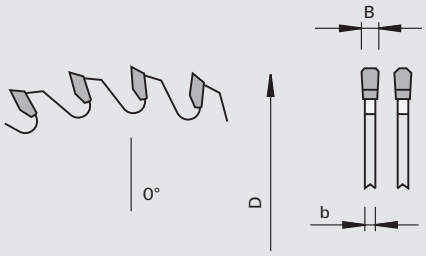
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	Ідент. №
350	3,2	2,5	30	110	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	5	192609
350	4,4	3,2	30	72		10	192610
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

102388

Форматні дискові пили HW - solid Surface «TR-F-FA»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- особливо рекомендується для обробки матеріалів Solid Surface і твердих плиткових матеріалів як Corian®, Varicor® ...

Виконання
- з лазерними орнаментами
- форма зуба: трапеція та плаский з фаскою «TR-F-FA»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги
- зниження шуму та вібрації завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

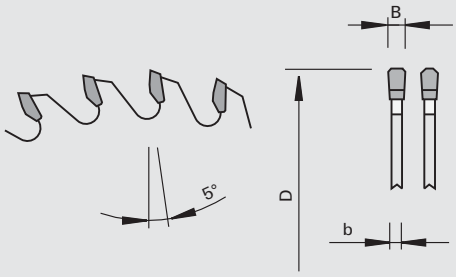
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
303	3,2	2,5	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193133
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102388

Форматні дискові пили HW «TR-F-FA» - полімерних матеріалів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- для чистових різів різних термопластичних синтетичних матеріалів

Виконання
- з лазерними орнаментами
- форма зуба: трапеція та плаский з фаскою «TR-F-FA»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги
- зниження шуму та вібрації завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

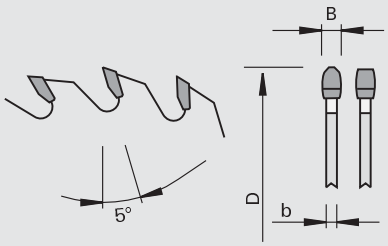
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
303	3,2	2,2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193109
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102388

Форматні дискові пили HW «TR-F K» - проти відбитків пальців

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит

Виконання

- з лазерними орнаментами
- форма зуба: TR-F K
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- відмінна якість різання матеріалів, на яких не залишаються відбитки пальців, і звичайних пластиків
- без утворення подряпин на поверхнях різання завдяки опуклим фланцям зубців
- без утворення загибів кромок на поверхні чутливих матеріалів
- зниження вібрації і шумів за допомогою лазерних орнаментів

Доповнення

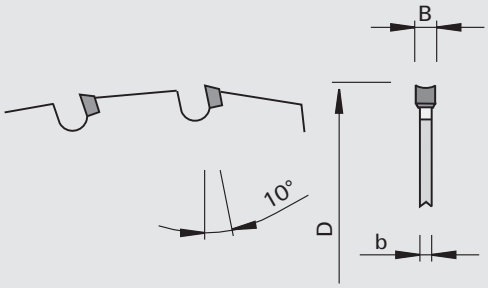
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
300	3,2	2,2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193195
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

202289

Форматні дискові пили DP «HR» - nn-System DP flex

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP FLEX

Полікристалічний алмаз [DP]

NO

Верстат/Застосування

- форматні круглопилочні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- Торцеві пили
- для точного різання усіх звичайних деревних плит, наприклад, необроблені та вкриті ДСП та МДФ, фанерні плити, тверді деревно-волокнисті плити, композитні плити WPC, цементно- та гіпсо-волокнисті плити, мінераломісткі композитні плити, Alucobond, ...
- для поперечних та поздовжніх різів масивної деревини, клеєної деревини, цільної деревини, термообробленої деревини

Виконання

- можна заточити макс. 2 рази
- маленькі стружкові пазухи
- спеціальна геометрія різальних кромок
- форма зуба: HR (дупловіт по задній грані)
- різальний матеріал: DP

Переваги

- практично безшумна робота
- висока продуктивність і економічність за рахунок алмазних різців
- зменшене зусилля різання завдяки геометрії зуба HR (дупловіт по задній грані)

Доповнення

- не рекомендується для обробки м´якої деревини і матеріалу завтовшки більш ніж 40 мм
- відмінна, без виривів, якість різу досягається лише при обробці в комбінації з відповідною підрізною пилою
- УВАГА! Розпірний клин для цих пил має бути товщиною від 2,0 до 2,4 мм
- Комплектування: клини необхідно замовляти окремо

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

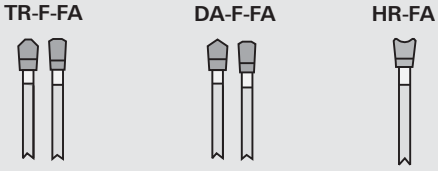
приладдя	B	для Ø D	для верстата	№ класу	УЕ	Ідент. №
Розклинюючий ніж	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	1	192425
Розклинюючий ніж	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	1	192429
Розклинюючий ніж	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	1	192430
Розклинюючий ніж	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	1	192431
Розклинюючий ніж	2,25	300	Putsch	985500	1	192457
Розклинюючий ніж	2,25	250-350	Martin T60A	985500	1	192535
	[мм]	[мм]				

202180

DIAREX алмазні дискові пили для форматного розкрою

Продукт

Креслення



LEUCO DIAREX

Полікристалічний алмаз [DP]

LOW

Верстат/Застосування

- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- для чистового різу в різних матеріалах

Виконання

- зона заточки 2,0 мм
- різальний матеріал: різні сорти алмазу залежно від застосування

Переваги

- великий робочий ресурс завдяки груповому розташуванню зубів з великою кількістю різців, що створюють якість
- зниження вібрації та шуму через лазерні орнаменти
- спеціальна геометрія стружкової пазухи забезпечує помітне зниження шуму
- геометрія різців, кількість зубів та сорт DP залежно від застосування

Доповнення

TR-F-FA
- універсальна і міцна геометрія
- для обробки підрізними дисковими пилами деревних матеріалів, покритих меламіном або HPL, а також композиційних матеріалів
- відмінно підходить для обробки мінеральних матеріалів

DA-F-FA
для чистового раскроя одрезными дисковыми пилами древесно-стружечных плит, покрытых меламином и HPL

HR-FA
- відмінну якість різу (вгорі) завдяки ефекту підрізання і зниження тиску різу
- добре підходить для обробки магнітних плит
- відмінно підходить для тонких плит з вуглепластика і композиційного матеріалу на скловолокнистій основі

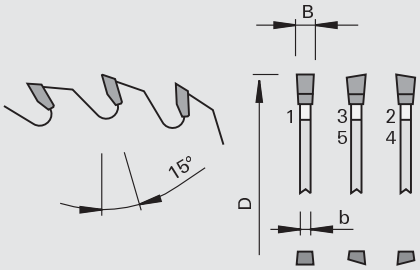
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192955
303	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192957
303	3,2	2,2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192960
350	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192961
400	3,5	2,5	30	60	2/7/42 + 2/9/46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

102348

Форматні дискові пили HW «G5»

Продукт

Креслення



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- столярні круглопильні верстати
- пильний верстат для торцевого та косого різання
- для форматного, торцевого і косого різання на вус без відколів в деревно-стружкових матеріалах, масивній деревині і полімерних матеріалах

Виконання

- форма зуба: «G5»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- прекрасна якість різу при поперечному різі
- відмінна якість різу завдяки спеціальній геометрії різу
- екстремально підвищений ресурс інструменту
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- увага: враховуйте nmax
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

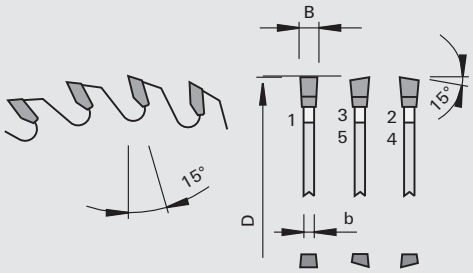
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		nmax	Ідент. №
200	3,0	2,2	30	65			7630	192789
220	3,0	2,2	30	70			6940	192790
240	3,0	2,2	30	75			6360	192791
250	3,0	2,2	30	80	Combi3		6110	192792
280	3,0	2,2	30	85	Combi3		5450	192793
300	3,0	2,2	30	100	Combi3		5090	192794
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	Striebig	5040	192795
315	3,0	2,2	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				[хв-1]	

202380

Форматні дискові пили DP «G5»

Продукт

Креслення



LEUCO g5 system

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

LOW NOISE

Верстат/Застосування

- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- для форматного, торцевого і косого різання на вус без відколів в деревно-стружкових і полімерних матеріалах (наприклад, профілі з пластмаси)

Виконання

- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: «G5»

Переваги

- прекрасна якість різу при поперечному різі
- відмінна якість різу завдяки спеціальній геометрії різу
- екстремально підвищений ресурс інструменту
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- увага: враховуйте nmax

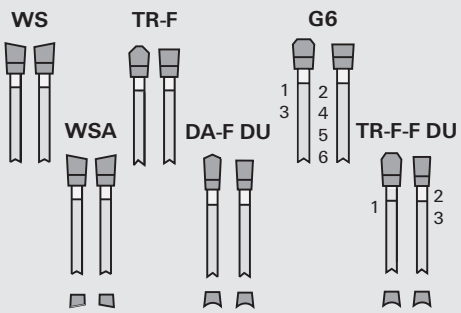
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
303	3,2	2,2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189633 s
350	3,2	2,2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189634 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

1023...

Форматні дискові пили HW - LowNoise

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- столярні круглопильні верстати
- вертикальні верстати для розкрою плит
- для форматного різу

Виконання

- шумо- і вібропоглинаючі орнаменти
- додаткові температурні шліци
- матеріал різця: HL Board 04 plus і HL Board 06

Переваги

- дуже низький рівень шуму і спокійний різ завдяки шумо- і вібропоглинаючим орнаментам і спеціальним температурним шліцам
- для кожного виду застосування своя відповідна форма зуба

Доповнення

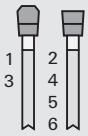
- ідент. № 189690: з високо-точним несучим диском для форматних верстатів Striebig з підрізним агрегатом
- NL**- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
- NL**- Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

WS
- HL Board 04 plus для облицьованих і не облицьованих деревно стружкових матеріалів
- HL Board 06 для масивної деревини при роботі з підрізною пилою

TR-F
- для облицьованих і не облицьованих деревно-стружкових матеріалів
- передній кут 10° при роботі з підрізною пилою
- передній кут 5° - якість нижньої крайки краще, так само при роботі без підрізної пили

DA-F DU
- передній кут 10° для облицьованих і не облицьованих деревно-стружкових матеріалів
- для поперечного різу в пластикових і дерев'яних профільних планках
- гарна якість нижньої крайки, так само при роботі без підрізної пили
- найкращу якість різу

WSA
- універсальне застосування
- в поєднанні з підрізної пилою
- коса заточка по передній грані для покращення якості різу



G6
- для облицьованих і не облицьованих деревно-стружкових матеріалів
- в поєднанні з підрізної пилою
- менший тиск різу і дуже високий робочий ресурс завдяки груповому розташуванню зубців

TR-F-F DU
- для облицьованих і не облицьованих деревно-стружкових матеріалів
- гарна якість на нижній поверхні плити також і без підрізної пили
- збільшення робочого ресурсу завдяки групового розташування зубців і твердому сплаву HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
220	3,2	2,2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2,2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2,2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2,2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2,5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2,5	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189673
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766 $
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767 $
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769
350	3,5	2,5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770 &
400	3,5	2,5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771
400	3,5	2,5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772
450	4,0	2,8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776
250	3,2	2,2	30	80	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	193196
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779 $
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780 $
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785 &
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786 &
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787 &
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
220	3,2	2,2	30	42	10	2/7/42	DA-F DU	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189689 $
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189617 $
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
250	3,2	2,2	30	48	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2,2	30	60	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2,5	30	72	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

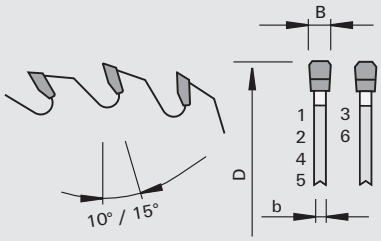
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL**	форма зуба	LEUCODUR	№ класу	Ідент. №
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	189842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

104248

Дискові пили HW для розкрою плит - Q-Cut «G6»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

Q-CUT G6

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- верстати для форматного розкрою
- для чистового різу в покритих плівкою, пластиком або шпонованих деревно-стружкових матеріалах, окремо або в пакеті з висотою різу до 80 мм

Виконання

- шумо- і вібропоглинаючі орнаменти
- додаткові температурні шліци
- до ØD=370, передній кут 10 градусів
- від ØD=380, передній кут 15 градусів
- форма зуба: G6
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- відповідає найвищим вимогам до продуктивності
- вражаюча якість обробки завдяки точному, витриманому по розмірах різу
- зменшений тиск різу і оптимізована геометрія зубів G6
- дуже низький рівень шуму і спокійний різ завдяки посиленому корпусу інструменту та шумо- і вібропоглинаючим орнаментам
- значне збільшення робочого ресурсу завдяки покращеному сорту HW

Доповнення

- вихід диска над поверхнею плити: мін. 20 - 25 мм
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
280	3,2	2,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans EURO 5	193136
300	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193137
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco EB 70	193138
300	4,4	3,0	75	60	2/9/110	Holzma CH03	193139 &
305	4,4	3,0	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	193140
308	3,2	2,4	60	96	Combi7	Homag HPS 320	193141
320	4,4	3,3	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193142
320	4,4	3,3	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	193143
330	4,4	3,3	50	60	8/13/80	Giben	193144 s
350	4,25	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193145
350	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193146
350	4,4	3,3	50	72	8/13/80	Giben Smart	193147 &
350	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193148
350	4,4	3,3	75	72		Homag Sawtech, Homag (Holzma) 250	193149
355	4,4	3,3	75	72		Giben	193150
355	4,4	3,3	80	72	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	193152
360	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	193153
360	4,4	3,3	75	72	4/15/105	Giben	193154 s
370	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FM	193155
380	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193156
380	4,4	3,3	50	72	4/13/80	Giben Onyx	193157
380	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193158
380	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193159
380	4,4	3,3	80	72	Combi5	SCM, Selco	193188
380	4,8	3,6	80	72	Combi5	SCM, Selco	193189
400	4,25	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193160 &
400	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Scheer, Schelling	193161
400	4,4	3,3	60	72	Combi7	Nanxing	193162 &
400	4,4	3,3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	193163
400	4,4	3,3	80	72	Combi5	Gabbiani CLASS, SCM DELTA, Selco WN / EB	193164
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

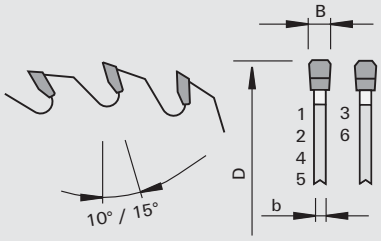
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
430	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193166
430	4,4	3,3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 стара модифікація	193167
430	4,4	3,3	80	72	Combi5	Selco WN	193168
430	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco WN	193169
450	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193170
450	4,4	3,3	75	72	2/7/110	Giben	193171
450	4,4	3,3	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193172 &
450	4,65	3,6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193173 &
450	4,8	3,6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193174
450	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193175
450	4,8	3,6	80	72	Combi5	Selco WN	193176 &
460	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH6	193177
470	4,4	3,3	75	72	4/15/105	Giben	193178 s
470	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco WN	193179 s
480	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH6 починаючи з 2016	193180
480	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193181
480	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco Series 750	193183 &
480	4,8	3,6	80	72	Combi5	Selco WN	193184
500	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	193185 s
520	4,8	3,6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH8	193186
520	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 23 / 550	193187
520	4,8	3,6	70	72	4/11/130	Selco WN	193182
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104249

Дискові пили HW для розкрою плит - Q-Cut «G6» - nn-System

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

Q-CUT G6

Твердий сплав [HW]

NO

Верстат/Застосування

- верстати для форматного розкрою
- для чистового різу в покритих плівкою, пластиком або шпонованих деревно-стружкових матеріалах, окремо або в пакеті з висотою різу до 80 мм

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки nn-System
- форма зуба: G6
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)
- відповідає високим вимогам до продуктивності
- Вражаючі якість обробки завдяки точному, відкаліброваному різу без відколів.
- Зменшене зусилля різання і споживання потужності завдяки оптимізованій геометрії різання
- Значно збільшений термін служби інструменту завдяки покращуваному сорту HW

Доповнення

- вихід диска над поверхнею плити: мін. 20 - 25 мм / макс. 40 мм
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

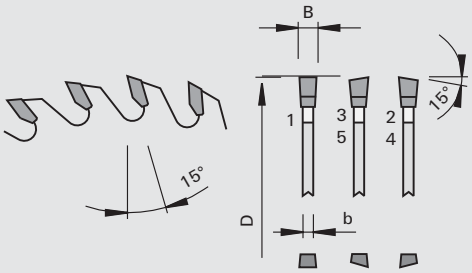
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
310	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	193190
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma 72, 350, HPP 350)	193191
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193192
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380)	193193
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma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

104258

Дискові пили HW для розкрою плит - Q-Cut «G5»

Продукт

Креслення



LEUCO g5 system

Q-CUT G5

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- пильна установка для горизонтального розкрою плит
- для форматного і чистового розкрою столярних щитів, фанерних плит, шпонованих або вкритих тонким папером деревних і сотових плит

Виконання

- шумо- і вібропоглинаючі орнаменти
- додаткові температурні шліци
- форма зуба: «G5»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- дуже низький тиск різу і низьке енергоспоживання за рахунок оптимізованої геометрії різців
- чудова якість різу волокнистих деревних матеріалів
- дуже низький рівень шуму і спокійний рез завдяки шумо- і вібропоглинаючим орнаментам і спеціальному розташуванню температурних шліц

Доповнення

- Увага: при виборі відповідних підрізних пил враховуйте зменшену ширину різу 4 мм!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

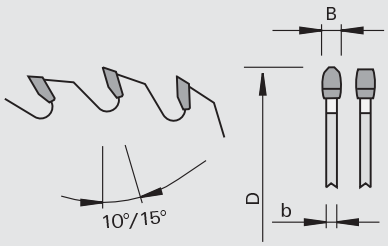
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
350	4,0	3,2	30	80	Combi3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192813
350	4,0	3,2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192814
380	4,0	3,2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192815
400	4,0	3,2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192816
430	4,0	3,2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192817
430	4,0	3,2	80	90	Combi5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

104278

Дискові пили HW для розкрою плит - Q-Cut «TR-F K»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- пильна установка для горизонтального розкрою плит
- для чистового різу нових матеріалів (з особливою поверхнею) і пластика

Виконання

- шумо- і вібропоглинаючі орнаменти
- додаткові температурні шліци
- форма зуба: «TR-F K»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- відмінна якість різу матеріалів з покриттям «проти відбитків пальців» і звичайного пластика
- відсутність рифлення на поверхні, що оброблюється завдяки опуклим бічним граням зубів
- при обробці чутливих матеріалів не відбувається загин верхнього шару

Доповнення

- Увага: при виборі відповідних підрізних пил враховуйте зменшену ширину різу 4 мм!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

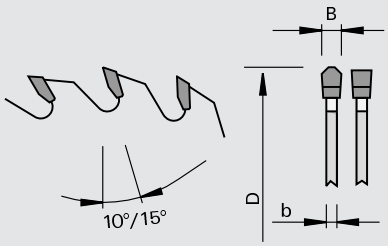
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
350	4,0	3,2	30	72	Combi3	Schelling, SCM, Panhans, Mayer; HOLZ-HER	192974
350	4,0	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192975
380	4,0	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192976
400	4,0	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	192977
450	4,0	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192978
460	4,0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

104378

Дискові пили HW для розкрою плит - U-Cut «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- верстати для форматного розкрою
- для форматного різу в деревно-стружкових матеріалах покритих пластиком

Виконання

- до ØD=360, передній кут 10 градусів
- від ØD=380, передній кут 15 градусів
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- покращена якість різу завдяки оптимізованій геометрії різання
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- особливо підходить для фанерованих пластиком деревно-стружкових матеріалів і шаруватих плит, окремо і в пакеті
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
300	4,4	2,8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans Euro P8	192901
300	4,4	3,0	75	72	2/9/110	Homag Espana	192902
300	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM	193111
305	3,2	2,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Scheer FM 16	192903
305	4,4	2,8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192904
305	4,4	2,8	60	60		Подрібнювачі	192905
320	4,4	3,2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192906
320	4,4	3,2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192907
320	4,4	3,2	80	60	Combi5	Gabbiani, SCM	193099
320	4,4	3,2	80	72	Combi5	SCM	193110
350	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192908 $
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192909
350	4,4	3,0	75	60		Giben MK Gamma	192910
355	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco EB 95 / EB 100	193098
355	4,4	3,0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192912
355	4,4	3,0	75	72	4/15/105	Giben	192911
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA, S.M.A., подрібнювачі	192913
360	4,4	3,2	65	72	2/9/110	Selco	192914
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192915
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192916 $
380	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192969
380	4,8	3,5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192993
400	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192917
400	4,4	3,2	30	96	Combi3 + 2/13/94		192918
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192919
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	192920
400	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 01	192923
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192921 $
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192922
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

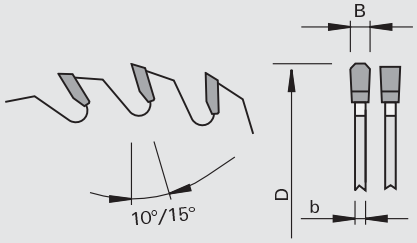
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
420	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192924
430	4,4	3,2	30	72	Combi3		192925
430	4,4	3,2	60	72	Combi7		192926
430	4,4	3,2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 стара модифікація	192927
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	192928
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	192929
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192931 $
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192930
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	192932
460	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH 6	192933
470	4,8	3,5	70	72	4/11/130	Selco WN	192936
470	4,4	3,2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3	192934
470	4,4	3,2	75	72	4/15/105	Giben	192935
480	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL	192937
480	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 530	192938
480	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	192939
500	4,4	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192940
500	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	192941
520	4,8	3,5	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH 8	192942
520	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192943
560	4,8	3,5	30	72	2/13/94	Schelling	193104
600	5,8	4,0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192944
650	6,2	4,0	40	72		Schelling	192945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104378

Дискові пили HW для розкрою плит - U-Cut max «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

U-CUT MAX

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- верстати для форматного розкрою
- для форматного різу в деревно-стружкових матеріалах покритих пластиком

Виконання

- до ØD=360, передній кут 10 градусів
- від ØD=380, передній кут 15 градусів
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- підвищення робочого ресурсу за рахунок збільшення числа заточок до 6 у виконанні U-cut TR-F
- зниження шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- особливо підходить для фанерованих пластиком деревно-стружкових матеріалів і шаруватих плит, окремо та в пакеті
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

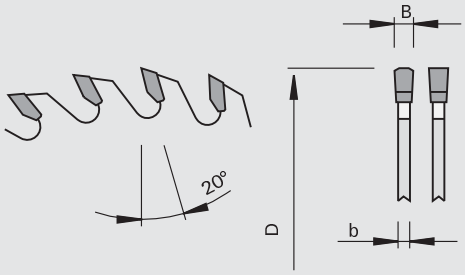
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №	
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193120	s
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193121	
350	4,4	3,2	75	72		Giben MK Gamma	193122	
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193123	
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193124	
380	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193125	s
380	4,8	3,5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193126	s
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	193127	s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193128	s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193129	
470	4,8	3,5	70	72	2/11/130	Selco WN	193132	
470	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193130	s
470	4,8	3,5	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193131	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

104270

Дискові пили HW для розкрою плит - U-Cut speed «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

U-CUT SPEED

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- пильна установка для горизонтального розкрою плит
- для розкрою в пакеті фанерованих пластиком або нефанерованих деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- шумо- і вібропоглинаючі орнаменти
- додаткові температурні шліци
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- відповідає високим вимогам до продуктивності
- зменшене зусилля різу і споживання потужності завдяки оптимізованій геометрії різання
- дуже низький рівень шуму і спокійний різ завдяки шумо- і вібропоглинаючим орнаментам і спеціальним температурним шліцам
- Значно збільшений термін служби інструменту завдяки покращеному сорту HW

Доповнення

- висота пакету: ідент. № 192629 до макс. 190 мм., ідент. № 192631 до макс. 210 мм., ідент. № 192633 до макс. 215 мм.
- рекомендований вихід диска над поверхнею плити: 20-30 мм
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

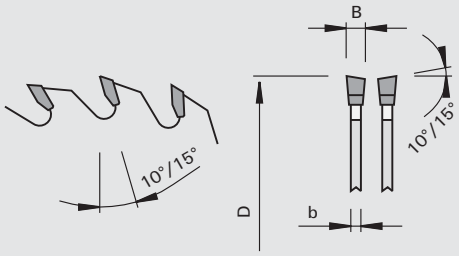
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
520	4,8	3,5	30	60	2/13/94	Schelling	192616
520	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192617
530	5,0	3,5	30	60		Schelling	192618
530	5,8	4,0	60	60	Combi7		192619
565	4,8	3,5	80	60	2/8/110		192620
565	5,0	3,5	100	60		Giben	192621
570	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192622
575	5,8	4,0	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192664
600	5,8	4,0	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192624
600	5,8	4,0	80	60	2/11/115 + 2/19/120		192625
620	6,2	4,0	80	60	4/15/143		192626
650	6,2	4,0	40	60		Schelling	192627 s
670	6,0	4,4	60	48	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192628
680	6,2	4,2	80	60	2/11/130		192630
680	6,4	4,4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	192629
700	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon	192631
700	6,8	4,4	80	60	2/17/110		192632
720	6,4	4,4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	192633
730	6,4	4,4	60	60	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192635
730	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	192634
750	6,5	4,6	40	72	2/13/140 + 2/13/114		192636
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104320

Дискові пили HW для розкрою плит - U-Cut «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

U-CUT WS

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для форматного розкрою
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматного різу в необлицьованому і шпонірованому ДСП, твердому ДВП, МДФ-плитах і ламінаті, окремо і в пакеті

Виконання

- до ØD=355, 10° передній кут і 15° кут косої заточки
- від ØD=400, 15° передній кут і 10° кут косого заточування
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

Доповнення

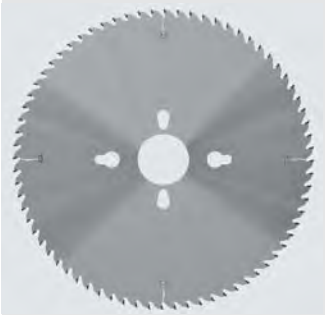
- поєднання головних і підрізних пил див. в технічному додатку
- застосування в універсальних двосторонніх форматно-обрізних профільних верстатах у поєднанні з потужними подрібнювачами
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
305	4,4	2,8	30	48	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192821
305	4,4	2,8	60	48	Combi7		192822
320	4,4	3,2	30	50	Combi3	Mayer, Format 4	193215
350	4,4	3,0	30	54	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Schelling	192823
350	4,4	3,0	60	54	Combi7	Holzma	193095
355	4,4	3,0	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion	192824
355	4,4	3,0	60	54	Combi7	Homag (Holzma)	192825
355	4,4	3,0	60	72	Combi7		192826
355	4,4	3,0	80	54	Combi5	S.M.A.	192827
355	4,4	3,0	80	72	Combi5	S.M.A.	192828
380	4,8	3,5	60	54	Combi7	S.M.A., Homag (Holzma)	192829
400	4,4	3,2	80	96	Combi5		192830
400	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192831
400	4,6	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192832
400	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A.	192834 &
430	4,6	3,2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	192835
430	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A.	192836
450	4,6	3,2	30	54	Combi3 + 2/13/94	Panhans, Irion, Schelling	192837
450	4,6	3,2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192838
500	4,6	3,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192839
500	4,6	3,2	80	60	Combi5	Teutomatic	192840 &
500	4,8	3,5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192999
550	5,0	3,5	80	60	Combi5	Teutomatic	192841
600	6,0	4,0	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

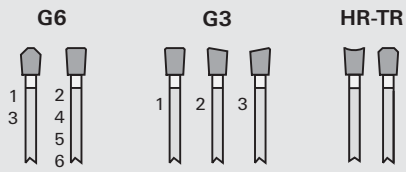
204380

Дискові пили DP для розкрою плит

Продукт



Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- пильна установка для горизонтального розкрою плит

Виконання

- знижена вібрація полотна
- оснащення висотою алмазного різця LEUCODIA
- LEUCO topcoat: гладка поверхня для зниження адгезії і налипання матеріалу на різці
- G6: для поштучного і пакетного чистового розкрою необлицьованих і ламінованих ДСП товщиною до 80 мм
- G3: для чистового розкрою древесноволоконих плит, наприклад, столярних плит, фанери та легких будівельних плит
- HR-TR: для чистового розкрою HPL і гомогенних матеріалів (тільки з topcoat)

Переваги

- відмінне поглинання вібрації за рахунок лазерного орнаменту, заповненого вібропоглинаючим матеріалом
- відповідна форма зубців для будь-якого застосування
- короткі терміни поставки для виробів з позначкою «s» (без topcoat)
- збільшення робочого ресурсу за рахунок покриття topcoat

Доповнення

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

форма зуба G6

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193000 s
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193002
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193004
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193006
350	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193008 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193010 s
355	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193012 s
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193014
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193016
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193018
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193020 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193022 s
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193024 s
430	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193026 s
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	193028 s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193030 s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193032 s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193034
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	193036 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

форма зуба G3

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193001 s
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193003 s
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193005 s
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193007 s
350	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193009 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

форма зуба G3

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193011 s
355	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193013 s
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193015 s
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193017 s
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193019 s
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193021 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193023 s
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193025 s
430	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193027 s
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	193029 s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193031 s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193033 s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193035 s
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	193037 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

форма зуба G6 - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193038 s
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193041 s
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193044 s
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193047 s
350	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193050 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193053 s
355	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193056 s
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193059 s
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193062 s
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193065 s
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193068 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193071 s
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193074 s
430	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193077 s
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	193080 s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193083 s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193086 s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193089 s
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	193092 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

форма зуба G3 - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193039 s
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193042 s
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193045 s
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193048 s
350	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193051 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193054 s
355	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193057 s
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193060 s
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193063 s
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193066 s
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193069 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193072 s
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193075 s
430	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193078 s
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	193081 s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193084 s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193087 s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193090 s
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	193093 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

форма зуба HR-TR - topcoat

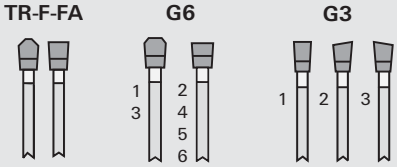
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ідент. №	
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193040	s
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193043	s
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193046	
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193049	s
350	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193052	s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193055	s
355	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193058	s
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193061	s
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193064	s
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193067	s
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193070	s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193073	s
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193076	s
430	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193079	s
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	193082	s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193085	s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193088	s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193091	s
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	193094	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2043..

Дискові пили DP для розкрою плит - nn-System

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP PANEL

Полікристалічний алмаз [DP]

NO

Верстат/Застосування

- верстати для форматного розкрою
- для форматного різу в нефанерованому ДСП та ДСП з покриттям

Виконання

- спеціальна геометрія пазухів для відводу стружки системи NoNoise
- Алмазні поліровані різці
- оснащення висотою алмазного різця LEUCO DIA

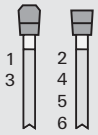
Переваги

- дуже малошумний
- зниження шуму прибл. на 6 дБ(A) на холостому ході
- для кожного випадку застосування придатна форма зуба
- короткий термін поставки
- привабливі диференційовані ціни

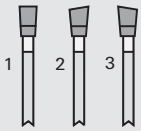
Доповнення

- всі пласкі «F» і перемінкокосі „WS“ зуби мають захисну фаску
- інші розміри і форми зубів можливі за запитом

F-FA
Чистовий розкрій плит штучно і в пакеті, відмінна якість крайки



G6
більший робочий ресурс у порівнянні з TR-F-FA, менше споживання енергії



G3
менший тиск різу на плитах, покритих шпоном, багатошарової фанери і плитах із сотовим наповненням

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
308	3,2	2,4	60	96		TR-F-FA	Homag HPS 320	193103
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	192319 s
350	4,4	3,2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250	192320 s
350	4,4	3,2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250	192321 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350	192322 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350	192323 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350	192324 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart	192325 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart	192326 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart	192327 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192328
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192329 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192330 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer	192331 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6	Scheer	192332 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	192333 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	192334 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	192335 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	192336 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192337 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192338 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192339 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	192340 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G6	Giben	192341 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G3	Giben	192342 s
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	192344 s
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345 s
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346 s
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 s
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348 s
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349 s
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350 s
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354 s
400	4,4	3,2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355 s
400	4,4	3,2	60	72		G6	Anthon	192356 s
400	4,4	3,2	60	72		G3	Anthon	192357 s
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358 s
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359 s
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360 s
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361 s
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 s
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363 s
430	4,4	3,2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., подрібнювачі	192364 s
430	4,4	3,2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., подрібнювачі	192365 s
430	4,4	3,2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., подрібнювачі	192366 s
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 стара модифікація	192367 s
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 стара модифікація	192368 s
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 стара модифікація	192369 s
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371 s
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372 s
430	4,4	3,2	30	72		TR-F-FA		192373 s
430	4,4	3,2	30	72		G6		192374 s
430	4,4	3,2	30	72		G3		192375 s
450	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376 s
450	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377 s
450	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

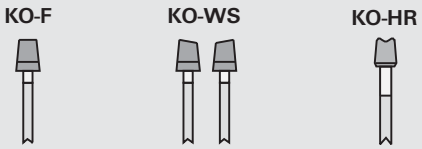
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
450	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379 s
450	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380 s
450	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381 s
450	4,4	3,2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Irion, Schelling	192382 s
450	4,4	3,2	30	72	2/13/94	G6	Irion, Schelling	192383 s
450	4,4	3,2	30	72	2/13/94	G3	Irion, Schelling	192384 s
450	4,8	3,5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385 s
450	4,8	3,5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386 s
450	4,8	3,5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387 s
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 s
450	4,8	3,5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

2053..

Підрізні пили DP - «гнучко та швидко»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- Алмазні поліровані різці
- оснащення висотою алмазного різця LEUCO DIA

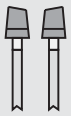
Переваги

- для кожного випадку застосування придатна форма зуба
- короткий термін поставки
- привабливі диференційовані ціни

Доповнення

- застосування в попутному обертанні

KO-F
Універсальна підрізна пила для облицьованих деревостружкових плит



KO-WS
Для шпонованих плит, знижене навантаження на мотор

KO-HR
Відмінна якість різу при обробці будь-яких покриттів

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	189345 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	189341 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	189343 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	189346 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	189342 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	189344 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	189351 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	189355 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	189347 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189352 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189356 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189348 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F		189353 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-WS		189357 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR		189349 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189354 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189358 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189350 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma	189360 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma	189361 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR	Holzma	189359 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189366 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189370 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189362 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189367 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	189371 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	189363 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-F		189368 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-WS		189372 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-HR		189364 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189369 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189373 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

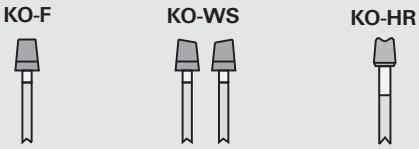
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189365 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma	189376 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma	189378 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR	Holzma	189374 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189377 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	189379 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	189375 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

205099

Підрізні пили DP - nn-System

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP PANEL

Полікристалічний алмаз [DP]

NO

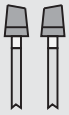
Верстат/Застосування
- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання
- спеціальна геометрія пазухів для відводу стружки системи NoNoise
- Алмазні поліровані різці
- оснащення висотою алмазного різця LEUCO DIA

Переваги
- дуже малошумний
- зниження шуму прибл. на 6 дБ(А) на холостому ході
- для кожного випадку застосування придатна форма зуба
- короткий термін поставки
- привабливі диференційовані ціни

Доповнення
- застосування в попутному обертанні

KO-F
Універсальна підрізна пила для облицьованих деревостружкових плит



KO-WS
Для шпонованих плит, знижене навантаження на мотор

KO-HR
Відмінна якість різу при обробці будь-яких покриттів

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F		192292
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-WS		192293 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR		192294
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

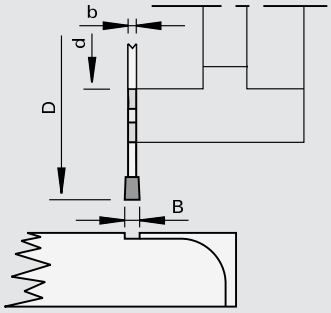
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Ідент. №
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR	Holzma	192300
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192305 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192306 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 s
200	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR	Holzma	193108
200	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-WS	Holzma	193107
200	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F	Holzma	193106
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192310 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192311 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192312 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma	192313
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma	192314 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR	Holzma	192315 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192316 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192317 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192318 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

205010

Підрізні пили DP для вставних профілів «F»

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- верстати Homag
- для підрізання без відколів профілів, що вкладаються, із деревно-стружкових матеріалів фанерованих шпоном

Виконання

- зона заточки 4,0 мм
- n max = 24 000 хв-1
- форма зуба: плаский зуб «F»

Переваги

Доповнення

- застосування з попутною подачею

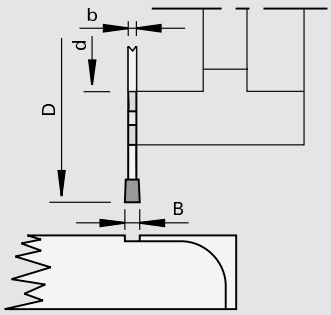
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
70	4,0	3,0	34	8	4/5,3/42	168473
75	3,2	2,2	22	10		168464 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205080

Підрізні пили DP для вставних профілів «KO-F»

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування
- верстати IMA
- для підрізання без відколів профілів, що вкладаються, із деревно-стружкових матеріалів

Виконання
- бокові поверхні конічні під кутом 3°
- зона заточки 4,0 мм
- n max = 24 0300 хв-1
- форма зуба: конічний плаский зуб «KO-F»

Переваги

Доповнення
- застосування з попутною подачею

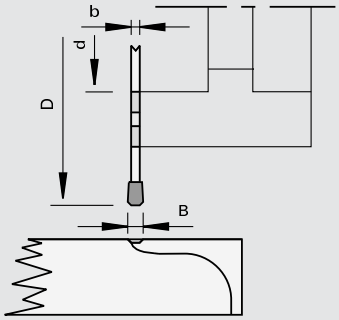
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
70	4,0	3,0	34	8	4/5,3/42	181145 s
75	3,2	2,2	22	10		181146 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205080

Підрізні пили DP для вставних профілів «F-FA»

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування
- верстати Homag
- для підрізання без відколів Softforming-профілів

Виконання
- n max = 24 000 хв-1
- зона заточки 3,0 мм
- форма зуба: плаский з двосторонньою фаскою 1,5 x 45 градусів «F-FA»

Переваги

Доповнення
- підходить до фланця Homag
- застосування з попутною подачею

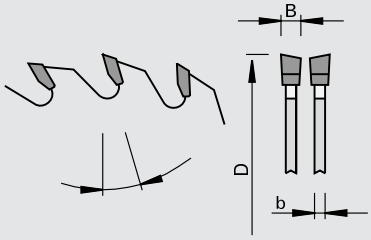
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
70	4,3	3,0	34	8	4/5,3/42	168474 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105320

Підрізні пили HW «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання фанерованих пластиком пост-формованих деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- постійна ширина різу на 0,2 мм більше, ніж у головної пили

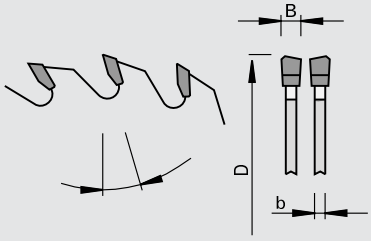
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	загострення		Ідент. №
180	3,3	2,2	22	36		10	15	Altendorf	192973 s
250	4,55	3,5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3,5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3,5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3,5	45	84		15	30	Holzma Typ 350/380	182081
340	5,0	3,5	45	48		10	20	Holzma	188500
340	5,0	3,5	45	108		0	20	Holzma	188501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

105320

Підрізні пили HW «WS-FA»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання фанерованих пластиком пост-формованих деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб з фаскою «WS-FA»
- ріжучий матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- постійна ширина різу на 0,2 мм більше, ніж у головної пили

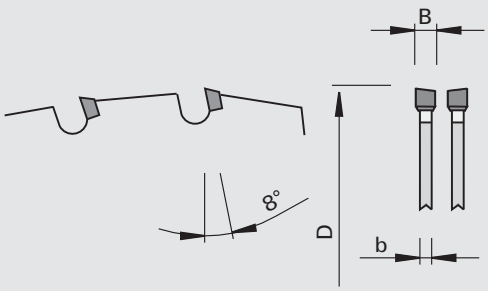
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	загострення		Ідент. №
180	4,55	3,2	30	36		15	Schelling	193096
300	4,6	3,2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

205229

Підрізні пили DP «WS» - nn-System DP flex

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP FLEX

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- форматні круглопильні верстати
- для підрізання без виривів вкритих меламіновою смолою, папером, облицьованих шпоном або вкритих HPL деревних матеріалів

Виконання

- можна заточити макс. 2 рази
- маленькі стружкові пазухи
- спеціальна геометрія різальних крайок
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: DP

Переваги

- практично безшумна робота
- висока продуктивність і економічність за рахунок алмазних різців

Доповнення

- ширина пропилу константна - на 0,1 мм більше. ніж основна пила

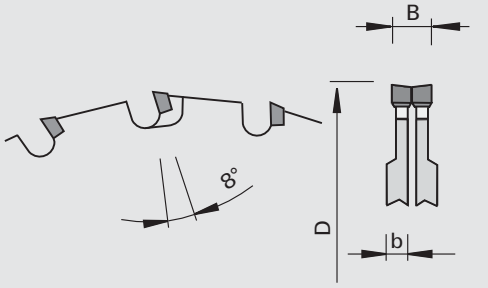
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. №
120	2,6	2,0	22	24		192447
120	2,6	2,0	20	24		192448
125	2,6	2,0	20	24		192449
180	2,6	2,0	22	36		192964
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205289

Підрізні пили DP «ES» - регульовані, nn-System DP flex

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP FLEX

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- форматні круглопильні верстати
- для підрізання без виривів вкритих меламіновою смолою, папером, облицьованих шпоном або вкритих HPL деревних матеріалів

Виконання

- можна заточити макс. 2 рази
- маленькі стружкові пазухи
- форма зуба: гострий з однієї сторони «ES»
- різальний матеріал: DP

Переваги

- практично безшумна робота
- висока продуктивність і економічність за рахунок алмазних різців

Доповнення

- складається з двох частин. ширина регулюється за допомогою регулювальних кілець
- ідент.номер 192452 і 192455 з шириною різу, що автоматично змінюється

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. №
120	2,4-3,2	2,2	20	12+12		192450
120	2,4-3,2	2,2	22	12+12		192451
120	2,4-3,2	2,2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192452
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

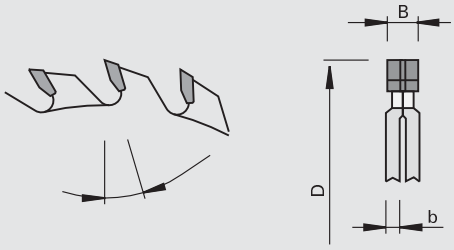
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. №
120	2,8-3,6	2,2	20	12+12		192453
120	2,8-3,6	2,2	22	12+12		192454
120	2,8-3,6	2,2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105318

Підрізні пили HW - регульовані, «F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні кругопильні верстати
- верстати для форматного розкрою
- верстати для розкрою плит з керованим підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 03

Переваги

- універсальне застосування

Доповнення

- складається з двох частин. Ширина регулюється за допомогою регулювальних кілець
- поєднання головних і підрізних пил див. в технічному додатку
- X = Оригінальні підрізні пили Striebig, ширина різу регулюється кріпильними болтами та пружинним кільцем

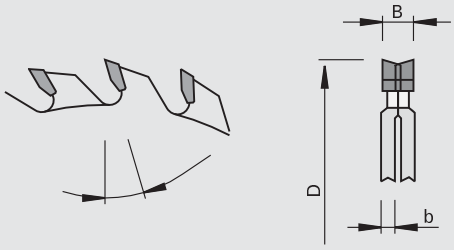
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки			Ідент. №	
70	2,8-3,6	2,2	20	2x8	2/3,2/32	12	Putsch		192647	
70	2,8-3,6	2,2	20	2x10		12	Putsch		192231	
80	2,8-3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253	
80	2,8-3,6	2,2	20	2x10	2/3,8/42	12	Striebig		192227	
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM		192228	$
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin		192229	$
125	2,8-3,6	2,2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM		192230	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]				

105325 / 105328

Підрізні пили HW - регульовані, «ES»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні кругопильні верстати
- верстати для форматного розкрою
- верстати для розкрою плит з керованим підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- форма зуба: гострий з одного боку «ES»
- різальний матеріал: HW HL Board 03

Переваги

- менша потужність мотора через форму зуба «ES»

Доповнення

- складається з двох частин. Ширина регулюється за допомогою регулювальних кілець
- поєднання головних і підрізних пил див. в технічному додатку

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		№ класу	Ідент. №
100	2,8-3,6	2,2	20	2x10		12	Schelling	105328	192232 $
100	2,8-3,6	2,2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	192233
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12		12	SCM	105328	192234 $
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328	192235 $
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin пересування за допомогою числового програмного управління	105328	192236
120	2,8-3,6	2,2	50	2x12		12	Altendorf RAPIDO	105328	192237 $
125	4,0-4,8	1,6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	192238
140	2,8-3,6	2,0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328	192239
145	2,8-3,6	3,0	50	2x12		10	Panhans QuickStep	105328	192240 s
160	2,8-3,6	2,2	30	2x16		12	Bäuerle	105328	192242 s
180	2,8-3,6	2,2	30	2x18		10	Koelle	105328	192241 s
300	4,2-4,7	1,8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	192243
340	4,4-5,6	2,5	45	2x24		15	Holzma	105325	192244 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]			

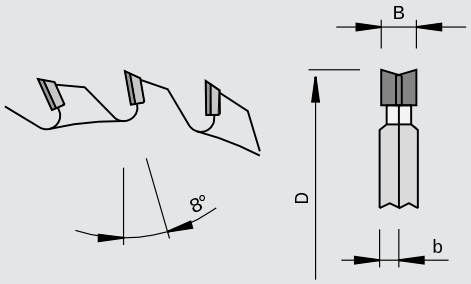
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		№ класу	Ідент. №
120	2,8-3,6	2,2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328	192245
120	2,8-3,6	2,2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328	192246
120	2,8-3,6	2,2	50	2x18		10	Altendorf RAPIDO	105328	192247 s
180	2,8-3,6	2,2	22	2x18	2/3,2/42	12	Altendorf	105328	192972
180	3,0-3,8	2,2	50	2x18		12	Altendorf-Verstelleinheit	105328	192248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]			

205088

Підрізні пили DP- регульовані, «ES»

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- столярні круглопилочні верстати
- для підрізання без виривів вкритих меламіновою смолою, папером, облицьованих шпоном або вкритих HPL деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: гострий з однієї сторони «ES»

Переваги

Доповнення

- застосування з попутною подачею
- складається з двох частин. Ширина регулюється за допомогою регулювальних кілець
- ідент. № 189104 автоматичне регулювання ширини різу
- X - для Striebig «Compact», «Evolution», «Control», регулюється пружинним кільцем і кріпильним болтом

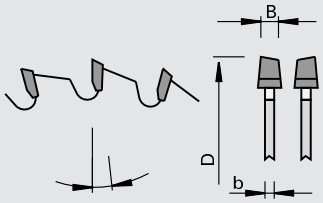
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ідент. №
80	2,8-3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X	9201163
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12	2/3,2/42	SCM		192422
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin		189101
120	2,8-3,6	2,0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	для LEUCO - пристрої регулювання		189652 s
120	2,8-3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	регульований затискний вузол для верстатів «Altendorf»		189104
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

105390

Підрізні пили HW «KO-WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- форма зуба: конічний перемінно-косий зуб «KO-WS»
- ріжучий матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- менша потужність мотора через форму зуба «KO-WS»
- для більшого робочого ресурсу у порівнянні з HL Board 03 plus
- найкраща якість різу через покращений допуск на торцеве биття
- зменшення глибини підрізання

Доповнення

- шляхом зміни висоти встановлюється ширина різу залежно від ширини пропилу основної пили
- оптимальна глибина підрізування 1,0 - 2,0 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Ідент. №
100	3,2-4,0	2,2	20	20		8	Schelling	192717
120	3,1-3,9	2,2	20	24		8	Lasari	192718
120	3,1-3,9	2,2	22	24		8	Altendorf	192719
125	4,45-5,25	3,2	20	20		0	Panhans	192723
125	4,45-5,25	3,2	22	20		0	Martin	192724
125	4,45-5,25	3,2	45	20		0	Giben, Homag CH03	192725
125	3,0-3,8	2,2	20	24		8		192721 s
125	3,2-4,0	2,8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192722
125	3,0-3,8	2,5	22	24		0	Martin, Altendorf	192720
125	4,45-5,25	3,2	45	24		8	Homag Espana	192726
150	4,45-5,25	3,2	30	24		8	Irion, Mayer	192727
150	4,45-5,25	3,2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	192728
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Homag Espana	192729
160	4,45-5,25	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192730
160	4,45-5,25	3,2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	192731
180	4,45-5,25	3,2	20	30	2/9/60	8	Schelling, Anthon	192732
180	5,8-6,6	4,0	20	30		8	Anthon	192738
180	4,45-5,25	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192733
180	5,2-6,0	3,5	55	30		0	Giben	192737
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192734 $
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11	192736 $
180	4,45-5,25	3,2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	192735
200	4,35-5,15	6,0	20	24	2/11/66	8	Schelling	192739
200	5,0-5,8	3,5	20	34	2/11/66	8	Schelling	192747
200	4,85-5,65	3,5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8	192744
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192740 $
200	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192741
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma	192745 $
200	5,9-6,6	4,0	45	36		8	Holzma	192748
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192743 $
200	4,85-5,65	3,5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	192746
200	4,4-5,2	3,2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	192742
215	4,45-5,25	3,2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	192749
280	4,85-5,65	3,5	45	72		8	Holzma	192750
300	4,45-5,25	3,2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	8	Schelling FX-H 430	192751
300	4,45-5,25	3,2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	192752
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Ідент. №
300	4,45-5,25	3,2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	192753
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Підходить для форматно-розкрійних дискових пил Q-Cut G5 + Q-Cut TR-F K

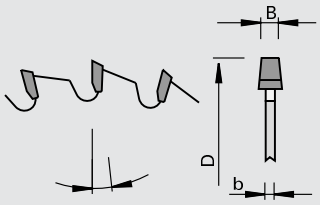
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Ідент. №
180	4,05-4,85	3,2	20	36		0	Schelling, Anton	192754 s
180	4,05-4,85	3,2	30	36	2/10/60	0	Panhans	192755 s
180	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192756
180	4,05-4,85	3,2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192757 &
200	4,05-4,85	3,2	20	36	2/11/66	0	Schelling	192758
200	4,05-4,85	3,2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	192759 &
200	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192760
200	4,05-4,85	3,2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192761 &
200	4,05-4,85	3,2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco	192762 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

105390

Підрізні пили HW «KO-F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- форма зуба: конічний плаский зуб «KO-F»
- різальний матеріал: твердий сплав HL Board 04 plus

Переваги

- швидке регулювання
- універсальне застосування
- відмінна якість різу завдяки збільшеній точності торцевого биття
- зменшення глибини підрізання

Доповнення

- шляхом зміни висоти встановлюється ширина різу залежно від ширини пропилу основної пили
- 1 мм глибини підрізання = 0,17 мм ширини різу
- оптимальна глибина підрізання 1,0 - 2,0 мм
- поєднання головних і підрізних пил див. в технічному застосуванні

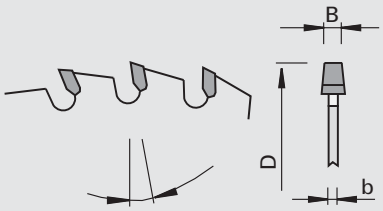
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Ідент. №
180	6,7-7,5	4,4	20	30		8	Anthon	192713
200	6,7-7,5	4,4	20	34	2/11/66	8	Schelling	192714
220	6,7-7,5	4,4	20	36	2/11/66	8	Schelling FS-H / AS-H	192716
220	3,25-4,0	2,4	45	60		8	Holzma HPS 320	192715
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

105399

Підрізні пили HW «KO-F» - nn-System

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

NO

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise форма зуба: конічний плаский зуб «KO-F»
- різальний матеріал: твердий сплав HL Board 04 plus

Переваги

- швидке регулювання
- універсальне вживання
- відмінна якість різу завдяки збільшеній точності торцевого биття
- зменшення глибини підрізання
- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)
- Затискні засоби: високоточні затискачі, наприклад:
- тривалий термін служби інструменту забезпечують необхідну продуктивність і рентабельність

Доповнення

- шляхом зміни висоти встановлюється ширина різу залежно від ширини пропилу основної пили
- 1 мм глибини підрізання = 0,21 мм ширини різу
- оптимальна глибина підрізання 1,0 - 2,0 мм
- поєднання головних і підрізних пил див. в технічному застосуванні

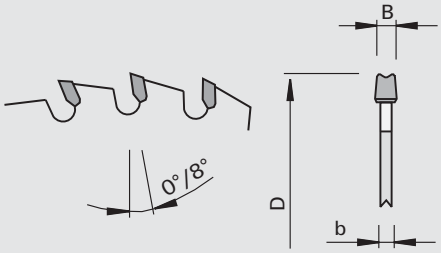
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Ідент. №
120	3,1-3,9	2,5	20	24		8	SCM	192970
120	3,1-3,9	2,5	22	24		8	Altendorf, Martin	192971
125	3,1-3,9	2,2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192698
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Holzma Typ 130	192699
180	4,45-5,25	3,2	30	36		8	HOLZ-HER	192700
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192701
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11	192702
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192703
200	4,45-5,25	3,0	45	36		8	Homag Sawtech	192704
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma	192705
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192706
200	4,45-5,25	3,5	80	36	2/11/66 + 2/14/110	8	SCM	192707
200	4,85-5,65	3,5	80	36	2/14/110	8	SCM	192708
200	3,2-4,0	2,2	30	60		15	Scheer	192709
250	4,45-5,25	3,5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER	192710
280	4,45-5,25	3,2	30	48	2/10/60 + 2/11/66	8	HOLZ-HER	192711
280	4,45-5,25	3,2	45	72		8	Holzma HP 300, HKL 300	192712
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

105399

Підрізні пили HW «KO-HR» - nn-System

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

NO

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання без виривів вкритих пластиком або папером та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus
- конічний - задня грань з поглибленням

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 db(A)
- Затискні засоби: високоточні затискачі, наприклад:
- тривалий термін служби інструменту забезпечують необхідну продуктивність і рентабельність

Доповнення

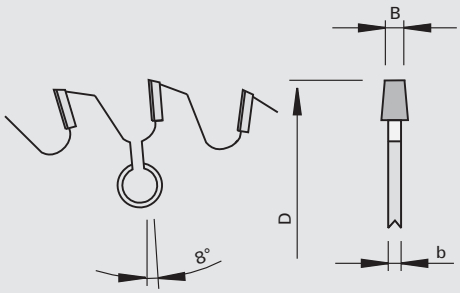
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки		Ідент. №
160	4,45-5,25	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192686
180	4,45-5,25	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192687
180	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192688
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192689
180	4,85-5,65	3,5	45	36	2/9/110	8	Holzma Typ 11	192690
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192691
200	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192692
200	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192693
200	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192694
200	4,85-5,65	3,5	45	36	2/9/110	8	Holzma	192695
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192696
200	4,85-5,65	3,5	65	36	2/9/110	8	Selco WN/EB	192697
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

205090

Підрізні пили DP «KO-F» - Homag HPS 320

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит з підрізним агрегатом
- для підрізання деревно-стружкових матеріалів фанерованих пластиком

Виконання

- Алмазні полірувальні різці
- оснащення висотою алмазного різця LEUCO DIA
- конічний плаский зуб «KO-F»

Переваги

- підходить для високої швидкості подачі

Доповнення

- застосування в попутному обертанні

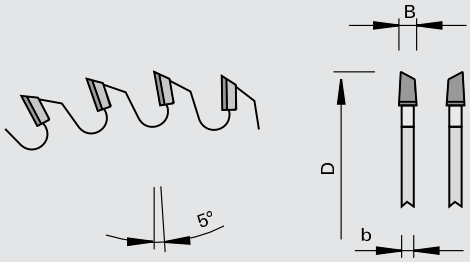
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. №
220	3,4 - 4,2	2,4	45	60	Homag HPS 320	193105
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205091

Підрізні пили DP «KO-WS»

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування
- столярні круглопилочні верстати
- для підрізання без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL деревних матеріалів

Виконання
- форма зуба: перемінно-косий зуб «KO-WS»

Переваги

Доповнення
- застосування з попутною подачею
- ширина різу «B» = ширина різу головної пили

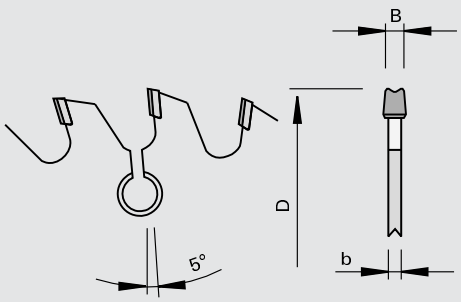
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. №
120	3,1-3,9	2,2	22	16	Altendorf, Martin	178766
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

205082

Підрізні пили DP «KO-HR-FA»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування
- верстати для форматного розкрою
- столярні круглопильні верстати
- для підрізання без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL деревних матеріалів

Виконання
- форма зуба: конічний - задня грань з поглибленням з фаскою

Переваги
- великий ресурс інструмента
- найкраща якість різу

Доповнення
- застосування з попутною подачею

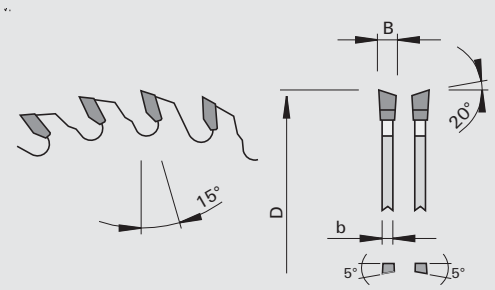
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
180	4,8-5,6	3,5	45	36		Holzma	182283
180	4,4-5,2	3,2	45	36		Holzma	189234 s
200	4,4-5,2	3,2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 s
200	4,8-5,6	3,5	45	36		Holzma	189231 s
200	4,4-5,2	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	189230 s
200	4,8-5,6	3,5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN/EB	189233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101320

Обрізні пили HW «WSA» для двосторонніх верстатів з додатковими охолоджуючими елементами

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- комбінований круглопилочно-фрезерний верстат
- Обрізні пили для двосторонніх верстатів.
- столярні круглопильні верстати
- Для торцювання (симплекс, дуплекс) для точної підгонки по довжині дошок, ламелей і так далі

Виконання

- позитивний передній кут
- перевірена нестандартна геометрія паза для видалення стружки і додаткові охолоджуючі елементи
- форма зуба: перемінно-косий зуб з осьовими кутами «WSA»
- різальний матеріал: HW HL Board 10
- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Переваги

- Зменшена сила різу завдяки змінному осьовому куту
- тривалий термін служби інструменту забезпечують необхідну продуктивність і рентабельність

Доповнення

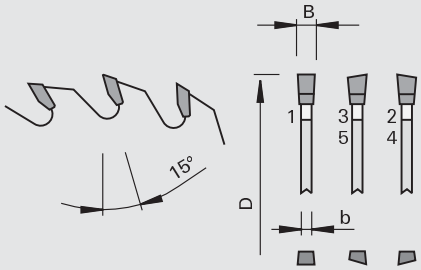
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		NL	Ідент. №
350	4,0	2,6	30	54			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3,0	30	60			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3,0	30	72			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3,2	30	72			2/10/80	189792
500	4,8	3,2	30	108			2/10/80 + 2/15/63	189794
500	4,0	3,2	70	108	20x6			192954
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		Hundegger	2/8,5/90	189800 s
720	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189801
735	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189802 s
735	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189803 s
760	6,2	4,4	30	48		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189804 s
760	6,2	4,4	30	72		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189805 s
760	6,2	4,4	30	96		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189806
800	6,2	4,4	30	48		Paul		189807 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

101380

Торцеві дискові пили HW - поперечне і комбіноване пиляння «G5»

Продукт

Креслення



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- комбінований круглопильно-фрезерний верстат для домобудівництва
- для поперечного різу, «косої врубки» при з'єднанні стропіл і торцювання

Виконання

- позитивний передній кут
- форма зуба: «G5»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- відмінна якість різу завдяки спеціальній геометрії різців
- дуже низький рівень шуму при пилянні завдяки низькому тиску різу

Доповнення

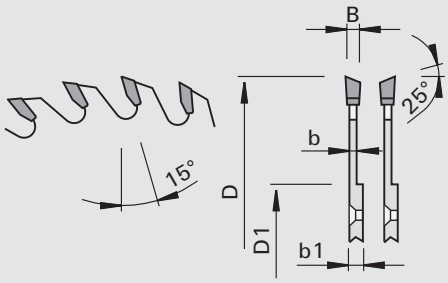
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
800	6,5	5,0	30	80	4/9/90 + 2/14/400	Hundegger	193097
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101327

Торцеві дискові пили HW з додатковими охолоджувальними елементами- поперечне і комбіноване пилення «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- комбінований круглопильно-фрезерний верстат для домобудівництва
- для поперечного різу, «косої врубки» при з'єднанні стропіл і торцювання

Виконання

- позитивний передній кут
- з охолоджуючими елементами
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 20

Переваги

- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Доповнення

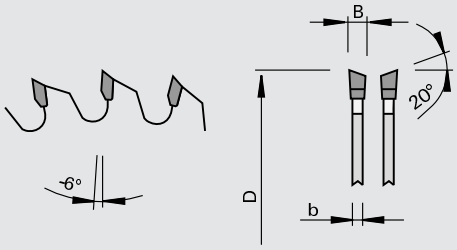
Ø D	B	b	b1	Ø D1	Ø d	Z	NL		Ідент. №
555	5,2	3,6	6,0	115	55	54	6/6,6/75	Weinmann	192656
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

101322

Торцеві дискові пили HW «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- торцеві та маятникові пильні верстати
- для поперечного різу в масивній деревині

Виконання

- негативний передній кут
- Форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Solid 15

Переваги

Доповнення

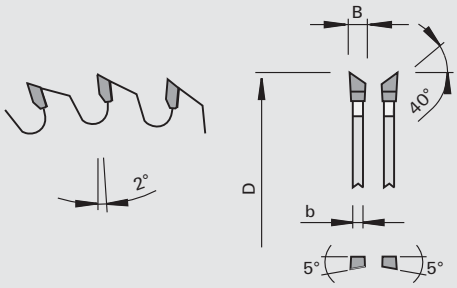
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
450	4,4	3,2	30	54	188045
500	4,4	3,2	30	60	188046
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

101322

Торцеві дискові пили HW для оптимізації деревини «WSA»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- оптимізуючі торцеві установки
- Підстольна торцювальна пила
- Штовхальник пили
- прохідні пили
- для поперечного різу в масивній деревині

Виконання

- позитивний передній кут
- форма зуба: перемінно-косий зуб з осьовими кутами «WSA»
- різальний матеріал: HW HL Board 06
- Надзвичайно висока межа міцності на згин і твердість зубів

Переваги

- Зменшена сила різу завдяки змінному осьовому куту
- тривалий термін служби інструменту забезпечують необхідну продуктивність і рентабельність

Доповнення

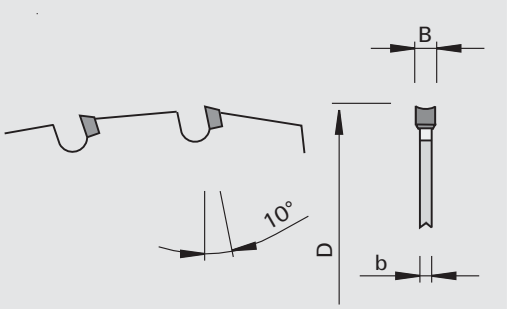
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
400	3,4	2,8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896
400	4,6	3,5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833
450	4,6	3,5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834
500	4,6	3,5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835
520	4,6	3,5	30	144	2/15/63		189836
550	4,6	3,5	120	156	6/10,2/240	Paul	189837
600	5,2	3,8	30	172	2/15/63	DIMTER	189838
630	5,4	4,0	30	180	2/15/63		189839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

206289

Торцеві дискові пили DP «HR» - nn-System DP flex

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP FLEX

Полікристалічний алмаз [DP]

NO

Верстат/Застосування

- обробні центри і агрегати з ЧПК
- для точного різання усіх звичайних деревних плит, наприклад, необроблені та вкриті ДСП та МДФ, фанерні плити, тверді деревно-волокнисті плити, композитні плити WPC, цементно- та гіпсо-волокнисті плити, мінераломісткі композитні плити, Alucobond, ...
- для поперечних та поздовжніх різів масивної деревини, клеєної деревини, цільної деревини, термообробленої деревини

Виконання

- можна заточити макс. 2 рази
- маленькі стружкові пазухи
- спеціальна геометрія різальних кромок
- форма зуба: HR (дупловіт по задній грані)
- різальний матеріал: DP

Переваги

- практично безшумна робота
- висока продуктивність і економічність за рахунок алмазних різців
- зменшене зусилля різання завдяки геометрії зуба HR (дупловіт по задній грані)

Доповнення

- не рекомендується для обробки м´якої деревини і матеріалу завтовшки більш ніж 40 мм
- відмінна, без виривів, якість різу досягається лише при обробці в комбінації з відповідною підрізною пилою

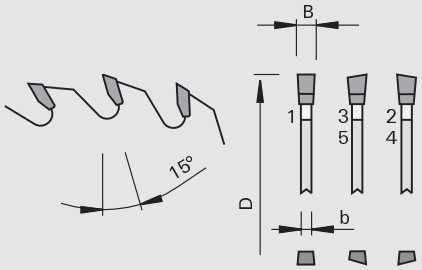
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
180	2,5	2,0	30	36	4/6/52	Homag, Weeke	192432
200	2,5	2,0	30	40	8/6/52	Homag	192433
200	2,5	2,0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434
220	2,5	2,0	30	44			192435
220	2,5	2,0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436
240	2,5	2,0	30	50	8/6/52	Homag	192437
240	2,5	2,0	40	50	8/6/52	Homag,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

102348

Торцеві дискові пили HW «G5»

Продукт

Креслення



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW NOISE

Верстат/Застосування

- обробні центри і агрегати з ЧПК
- для форматного, торцевого і косого різання на вус без відколів в деревно-стружкових матеріалах, масивній деревині і полімерних матеріалах

Виконання

- форма зуба: «G5»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

- прекрасна якість різу при поперечному різі
- відмінна якість різу завдяки спеціальній геометрії різу
- екстремально підвищений ресурс інструменту
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- увага: враховуйте nmax

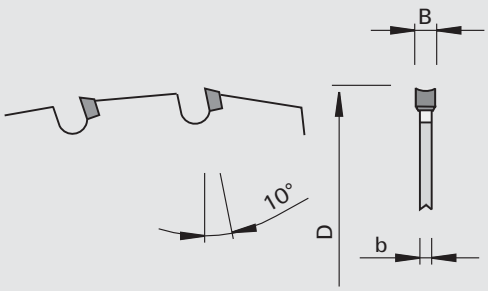
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
180	3,0	2,2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192804
180	3,0	2,2	40	60	8/6/52	Homag, Weeke	192805 &
200	3,0	2,2	30	65	8/6/52	Homag	192806
200	3,0	2,2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192807 &
220	3,0	2,2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192808
240	3,0	2,2	30	75	8/6/52	Homag	192809 &
240	3,0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

206289

Торцеві дискові пили DP для обробки крайок «HR» - nn-System DP flex

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

DP FLEX

Полікристалічний алмаз [DP]

NO

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- маленькі стружкові пазухи
- спеціальна геометрія різальних крайок
- форма зуба: HR (дупловіт по задній грані)
- різальний матеріал: DP
- можна заточувати макс. 2 рази

Переваги

- практично безшумна робота
- висока продуктивність і економічність за рахунок алмазних різців
- зменшене зусилля різання завдяки геометрії зуба HR (дупловіт по задній грані)

Доповнення

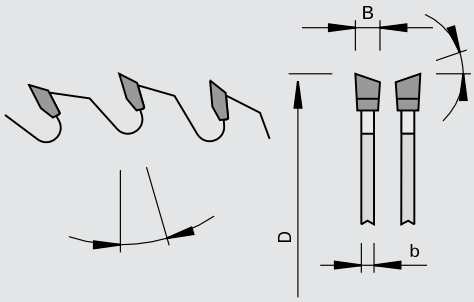
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
100	2,5	2,0	22	20	2/4/30	EBM, Felder, Lohmeyer	192543 s
100	2,5	2,0	32	30		Brandt	192544 s
110	2,5	2,0	22	24		Reich	192551 s
110	2,5	2,0	22	20		Reich	192552 s
120	2,5	2,0	40	24	8/6/52	Homag	192541 s
120	2,5	2,0	40	36	2x4/5,5/52	Homag	192553 s
125	2,5	2,0	30	36	2x4/6,5/48	Homag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

106320

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок «WS» - без зенківки

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- позитивний або негативний передній кут
- з осьовим кутом або без нього
- форма зуба: перемінокосий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

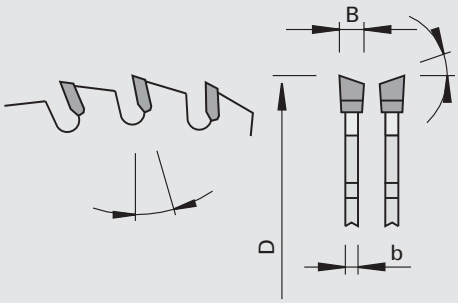
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	загостренння	осьовий		Ідент. №
125	2,4	1,6	32	24		15	30	0	Brandt	192900
160	3,5	2,5	22	36		-5	15	5	IMA	188662
180	3,5	2,5	22	42		-6	15	5	IMA	189996
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]		

106329

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок, «WS» - nn-System без зенківки

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

NO

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise
- позитивний або негативний передній кут
- з осьовим кутом або без нього
- форма зуба: перемінокосий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)

Доповнення

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	загостренння	осьовий		Ідент. №
90	3,0	2,0	30	20		8	10	0	Reich	192471
100	2,4	1,6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	192472
100	2,4	1,6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	192473
100	3,6	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192474 s
100	3,2	2,2	22	20		8	15	0	Felder	192475
100	2,6	1,6	32	30		10	15	5	Brandt	192476
110	3,6	2,5	22	20		8	30	5	HOLZ-HER, Reich	192477
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]		

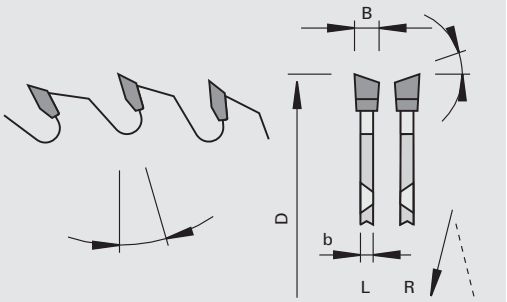
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	загостren-ня	осьовий		Ідент. №
110	3,6	2,5	32	20		8	30	5	Homag	192478
115	3,2	2,2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	192482 s
120	3,2	2,2	32	20		10	10	5	Homag	192483
140	3,2	2,2	16	36		10	15	5	Ott	192489
140	3,2	2,2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	192488
150	3,2	2,2	22	48		10	10	5	IMA	192493
160	3,0	2,5	22	36		-5	15	0	IMA	192456
160	3,2	2,2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	192497
160	3,2	2,2	22	48		-8	10	5	IMA	192498
160	3,2	2,2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	192495
160	3,2	2,2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	192496
170	3,2	2,2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	192464
200	3,2	2,2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	192501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]		

106320

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок «WS» - із зенківкою

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- позитивний передній кут
- з осьовим кутом або без нього
- додаткові отвори з роззенківкою
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- ріжучий матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- Ід. ном. 189259 NL=2/10/60 не мають зенківки.
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

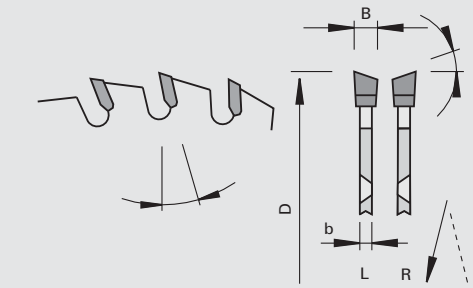
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	загостren-ня	осьовий			Ідент. №
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R	189259
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

106329

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок, «WS» - nn-System, із зенківкою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise
- позитивний передній кут
- з осьовим кутом або без нього
- додаткові отвори з роззенківкою
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- ріжучий матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)

Доповнення

- Ід. ном. 192494 NL=4/5,5/52 не мають зенківки.
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

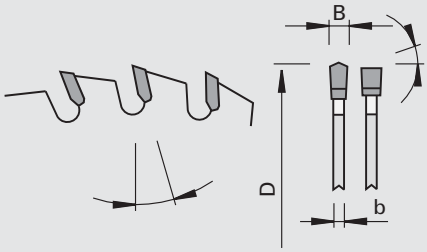
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	загострення	осьовий			Ідент. №
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L	192480
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R	192479
110	3,2	2,2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R	192481
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751
120	3,2	2,5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N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

106379

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок, «TR-F» - nn-System

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

NO NOISE

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise
- без осьового кута
- позитивний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- ріжучий матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)

Доповнення

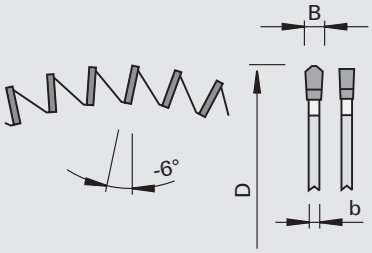
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	загострення		Ідент. №
110	1,7	1,2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	192504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

106370

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок, «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- без осьового кута
- негативний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- ріжучий матеріал: HW HL Board 10

Переваги

Доповнення

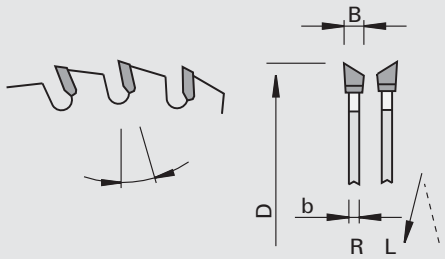
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	загострення		Ідент. №
140	2,2	2,0	52	70	4/5,5/65	-6	45	IMA	192998
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

106329/106359

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок, «ES» - nn-System, без зенківки

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

NO

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання тонких обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise
- позитивний або негативний передній кут
- з осьовим кутом або без нього
- форма зуба: гострий з однієї сторони «ES (Прав.+Лів.)»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)

Доповнення

- напрямок обертання див. ескіз

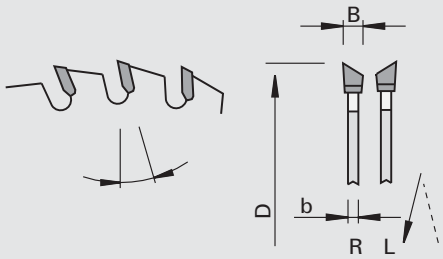
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	заго-стрення	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100	3,2	2,2	32	20		-6	30	5	Homag	192507 #	192508 s
100	3,0	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192505	192506
100	2,6	2,0	32	30		-10	15	0	Brandt	192510	192509
100	2,6	2,0	32	30		10	15	0	Homag CN	192514	192513
100	2,6	1,6	32	30		10	10	0	Brandt	192511	192512
150	3,5	2,2	22	30		-6	15	5	IMA	192521 s	192522 s
150	3,5	2,2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	192519 s	192520 s
150	3,5	2,2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192524	192523
160	3,6	2,5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	192525 s	192526 s
170	3,5	2,2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192528	192527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

106329/106359

Торцеві дискові пили HW для обробки крайок, «ES» - nn-System, із зенківкою

Продукт

Креслення



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

NO

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколичкувальні машини
- для торцювання тонких обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- спеціальна геометрія пазуха для відводу стружки NoNoise
- позитивний або негативний передній кут
- з осьовим кутом або без нього
- додаткові отвори з роззенківкою
- форма зуба: гострий з однієї сторони «ES (Прав.+Лів.)»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- Надзвичайно безшумно
- зменшення рівня шуму на холостому ходу до 6 dB(A)

Доповнення

- напрямок обертання див. ескіз

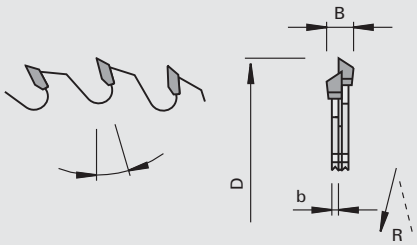
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	заго-стрення	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
110	3,2	2,5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192515 s	192516
120	3,2	2,5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192517	192518
130	3,6	2,8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	192530 s	192529 s
140	3,6	2,8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	192532 s	192531 s
150	3,8	2,5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	192534 s	192533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

106354

торцювально-фасочна дискова пила HW для торцювання при обробці кромок, регульовані «ES»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- автоматичні крайколич-кувальні машини Homag, Brandt, Raimann, Reich, Ott, SCM-Stefani
- для торцювання та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- позитивний передній кут
- форма зуба: L - гострий зліва «ES-L» / R - гострий справа «ES-R»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- LEUCODUR HW
- напрямок обертання див. ескіз

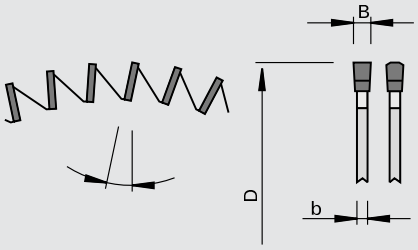
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100	5,8	2,2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2,0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

102370

Торцеві пили для кольорових металів HW «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- пильний верстат для торцевого та косого різання
- для поперечного різу в тонкостінних пластикових і алюмінієвих профілях

Виконання

- негативний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- відсутність зачеплень пильного диска і відколів на заготовці завдяки великому числу зубів

Доповнення

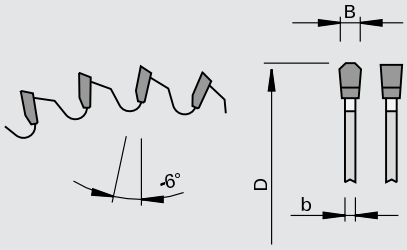
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	Ідент. №
200	2,2	2,0	30	100	-6	188388
250	2,2	1,6	30	126	-6	189709
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

108672

Торцеві пили для кольорових металів HW - негативний кут атаки «TR-F» highline

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- пильний верстат для торцевого та косого різання
- для торцевого та косого різання в алюмінієвих та пластикових профілях

Виконання

- негативний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

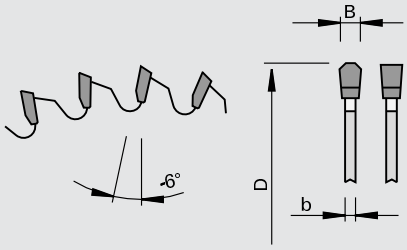
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
250	3,2	2,5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189846
250	2,8	2,2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi	189847
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189848 $
250	3,2	2,5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer,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

108372

Торцеві пили для кольорових металів HW - негативний кут атаки «TR-F» topline

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- пильний верстат для торцевого та косого різання
- для торцевого та косого різання в алюмінієвих та пластикових профілях

Виконання

- негативний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

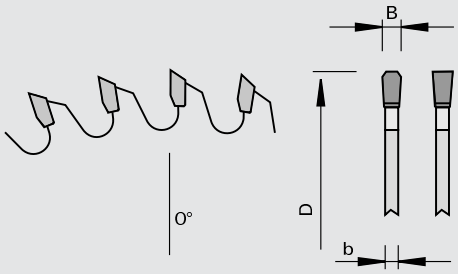
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
350	3,8	3,2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193115
350	3,2	2,5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	193116
350	3,2	2,5	30	96	2/10/60		193117
350	3,2	2,5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		193118 $
350	3,2	2,5	40	108	4/12/64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

108370

Торцеві пили для кольорових металів HW - нейтральний передній кут «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- пильний верстат для торцевого та косого різання
- столярні круглопильні верстати
- для торцевого та косого різання в алюмінієвих профілях

Виконання

- нейтральний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 08

Переваги

- різи в профілях без задирів, з малою глибиною шорсткості
- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- необхідне міцне закріплення заготовки
- для машин Kaltenbach необхідно збільшити посадковий отвір

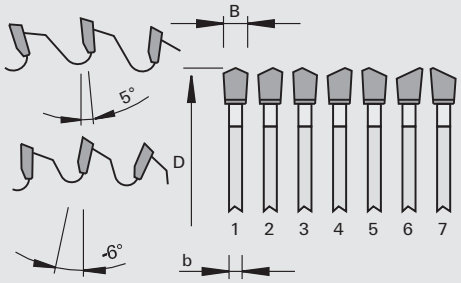
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
380	3,6	3,0	32	90		Elumatec	189111
420	3,8	3,2	30	102	2/10/70	Rapid, Elumatec	189074
500	4,0	3,4	30	114	2/10/70	Rapid, Elumatec	189075
500	4,0	3,4	32	114	2/12/64	Eisele LMS SCA	189076
550	4,4	3,8	30	126	2/10/70	Elumatec, Kaltenbach, Rapid	189113
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108351 / 108352

Торцеві пили для кольорових металів HW - геометрія «G7»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW

Верстат/Застосування

- пильний верстат для торцевого та косого різання
- столярні круглопильні верстати
- для торцевого і косого різання на вус профілів PVC
- для відмінної якості різу на тонкостінних алюмінієво-віконних і фасадних профілях

Виконання

- позитивний або негативний передній кут
- форма зуба: «G7»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- знижений тиск різу через групову геометрію різців
- високоякісні різи без задирок з малою шорсткістю завдяки спеціальному кроку зубів
- надзвичайно малошумний через спеціальні лазерні орнаменти
- більший робочий ресурс у порівнянні з торцювальними дисковими пилами з формою зуба «TR-F»
- вища продуктивність та рентабельність

Доповнення

- необхідне міцне кріплення заготовки
- товщина стінки макс. 5 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ атаки	NL		Ідент. №
300	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70		192663
350	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192662
400	3,8	3,2	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/15/80 + 4/12/64		192659
420	3,8	3,2	30	98	5			192660
500	4,0	3,4	30	126	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/10/70 + 4/12/64		192661
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

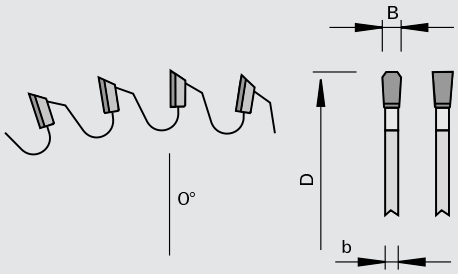
Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ атаки	NL		Ідент. №
250	3,2	2,5	30	84	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192965
300	3,2	2,5	30	98	-6	2/11/70		192568
350	3,2	2,5	30	112	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192275
350	3,5	2,8	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox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

208170

торцювальні алмазні пили для алюмінію DIAREX-NE DP - профілі «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Полікристалічний алмаз [DP]

LOW

Верстат/Застосування
- пильний верстат для торцевого та косого різання
- для торцевого та косого різання в алюмінієвих профілях

Виконання
- нейтральний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»

Переваги
- чудовий різ, без задирів, з малою глибиною шорсткості завдяки спеціальним лазерним орнаментам і кроку зубів

Доповнення
- необхідне міцне закріплення заготовки

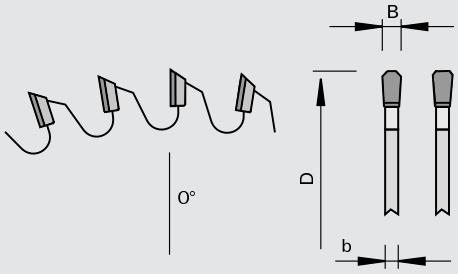
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
275	3,4	2,8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2,8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3,0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3,2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 s
500	4,0	3,4	30	114	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3,6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

208180

торцювальні алмазні пили для алюмінію DIAREX-NE DP - масивний «TR-F-FA»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAREX

Полікристалічний алмаз [DP]

LOW

Верстат/Застосування
- пильний верстат для торцевого та косого різання
- для торцевого різання в цільних алюмінієвих заготовках

Виконання
- нейтральний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский з фаскою»TR-F-FA»

Переваги
- чудовий різ, без задирів, з малою глибиною шорсткості завдяки спеціальним лазерним орнаментам і кроку зубів

Доповнення
- необхідне міцне закріплення заготовки

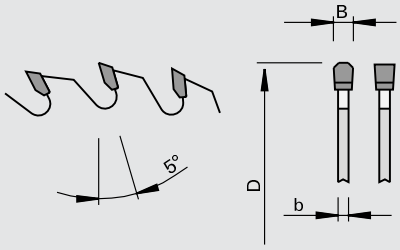
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
500	4,0	3,4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 s
500	4,0	3,4	30	90		Elumatec	189875 s
550	4,4	3,8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108671

Торцеві пили для кольорових металів HW - кут атаки позитивний «TR-F» highline

Продукт

Креслення



LEUCO highline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW NOISE

Верстат/Застосування

- столярні круглопилочні верстати
- для розділового і косого різання в алюмінієвих і пластикових профілях, а також в деревно-стружкових матеріалах (Corian®, Noblan, Varicor® і HPL)

Виконання

- позитивний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- необхідне міцне закріплення заготовки

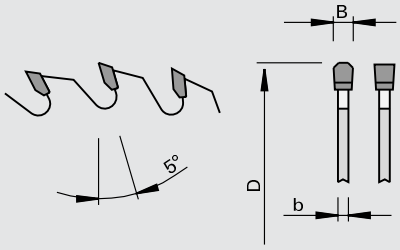
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2,5	32	96			189880 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108371

Торцеві пили для кольорових металів HW - кут атаки позитивний «TR-F» topline

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- столярні круглопилочні верстати
- для розділового і косого різання в алюмінієвих і пластикових профілях, а також в деревно-стружкових матеріалах (Corian®, Noblan, Varicor® і HPL)

Виконання

- позитивний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- необхідне міцне закріплення заготовки

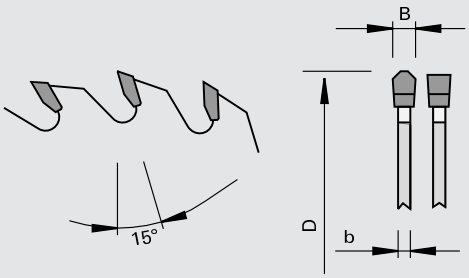
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
350	3,2	2,5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	193114
350	3,2	2,5	32	92	2/12/64		193113
350	3,2	2,5	32	108	2/12/64		193112
400	3,8	3,2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882
400	3,8	3,2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 &
420	3,8	3,2	30	96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

108373

Дискові пили HW для розкрою плит з вмістом кольорових металів - позитивним переднім кутом «TR-F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- пильна установка для горизонтального розкрою плит
- для оброблення алюмінієвих блокових матеріалів

Виконання

- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 09

Переваги

- зменшення шуму завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

- для висоти пакету до 200 мм (при великих діаметрах пильного диска)

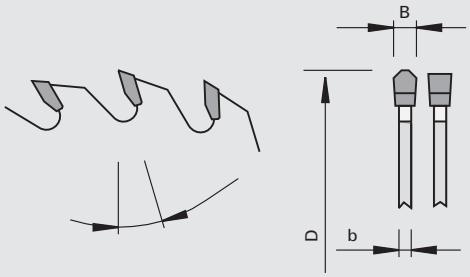
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Ідент. №
450	4,5	3,2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 s
450	4,8	3,5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Holzma	189891 s
620	5,5	4,2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 s
680	5,8	4,5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 s
720	6,0	4,8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 s
[мм]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

108271

HW NE-обрізна пила з малою шириною пропилу з позитивним кутом атаки «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

LOW NOISE

Верстат/Застосування

- обрізні установки
- для розрізання алюмінієвих профілів

Виконання

- з лазерними орнаментами
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 08

Переваги

- зниження шуму та вібрації завдяки лазерним орнаментам

Доповнення

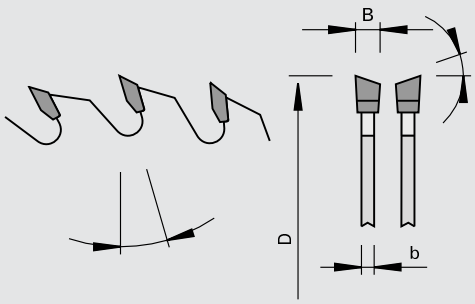
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ атаки	NL		Ідент. №
285	2,0	1,6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 s
360	3,4	2,6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 s
360	3,4	2,6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

107520

Дискові пили HW для ручних пил «WS»

Продукт

Креслення



LEUCO euroline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- ручні пили
- пильний верстат для торцевого та косого різання
- ля повздовжнього і поперечного різу в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

Доповнення

- мала кількість зубів підходить для масивної деревини
- високий ряд зубів підходить для деревно-стружкових матеріалів

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	Ідент. №
180	2,6	1,6	30	54	2/7/42	10	50110080
190	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
190	2,6	1,6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1,6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1,6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1,6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1,6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1,6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1,8	18	30		15	50110286
210	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1,8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1,8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1,8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1,8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2,2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2,2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

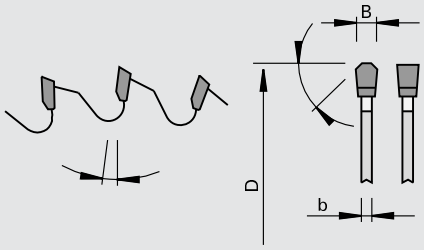
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	Ідент. №
260	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
270	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

108472

Дискові пили HW для ручних пил «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO proline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- ручні пили
- для повздовжнього і поперечного різу в масивній деревині, деревно-стружкових матеріалах і кольорових металах

Виконання

- негативний передній кут
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»
- різальний матеріал: HW HL Board 10

Переваги

Доповнення

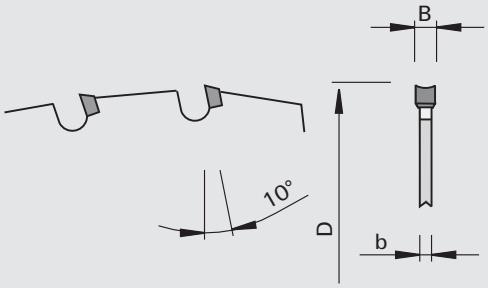
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	Ідент. №
150	2,8	2,2	20	42	2/6/32,5	-6	58115002
160	2,2	1,6	20	42	2/6/32,5	-6	58115004
160	2,2	1,6	20	56	2/6/32,5	-6	58115042
160	2,8	2,2	30	42	2/7/42	-6	58115026
180	2,8	2,2	20	48	2/6/32,5	-6	58115007
180	2,8	2,2	30	48	2/7/42	-6	58115008
190	2,8	2,2	20	54	2/6/32,5	-6	58115009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

207289

Дискові пили DP для ручних пил «HR» - nn-System DP flex

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- ручні пили
- Торцеві пили
- для точного різання усіх звичайних деревних плит та планок
- для поперечних та поздовжніх різів масивної деревини
- можна застосовувати для великої кількості матеріалів, серед іншого для плит для облицювання фасадів

Виконання

- форма зуба: HR (дупловіт по задній грані)
- різальний матеріал: DP
- спеціальна геометрія різальних крайок
- маленькі стружкові пазухи

Переваги

- висока продуктивність і економічність за рахунок алмазних різців
- зменшене зусилля різання завдяки геометрії зуба HR (дупловіт по задній грані)

Доповнення

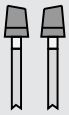
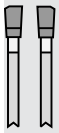
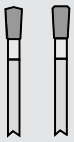
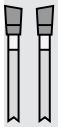
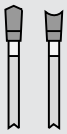
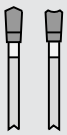
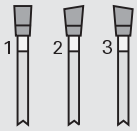
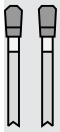
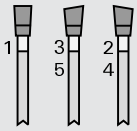
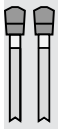
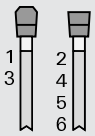
- регулярно очищуйте Ваші пили nn-System DP flex, що знаходяться в експлуатації Завдяки постійній, прецизійній якості різу і багаторазово збільшеної стійкості цих інноваційних пил Ви лише виграєте!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ атаки	Ідент. №
160	2,2	1,6	20	20	2/6/32,5	10	192980
160	2,2	1,8	20	30	2/6/32,5	10	192981
216	2,5	2,0	30	40		10	192982
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Форми зубів

Форма зуба має велике значення для якості різу оброблюваної поверхні крайки і залежить від наступних чинників:

- Виріб
- Використання (проти або попутно)
- напрямок різу (вздовж/впоперек росту волокон)

	F	плаский зуб		DA	трикутний зуб		KO-WS	конічний перемінно-косий зуб
	F-FA	плаский зуб з фасками з двох сторін		DA-F	трикутний зуб + плаский зуб		KO-HR-FA	конічний - задня грань з поглибленням з фаскою
	F-WFA	плаский зуб з перемінною фаскою		DA-F-FA	трикутний зуб + плаский зуб із фаскою		D	зуб-дупловіт
	WS	перемінно-косий зуб		DA-D	трикутний зуб + зуб-дупловіт		D-FA	зуб-дупловіт з фасками з двох сторін
	WS-FA	перемінно-косий зуб з фаскою		DA-D-FA	трикутний зуб + зуб-дупловіт с фаскою		HR	задня грань з поглибленням
	TR	трапецевидний зуб		ES	односторонньо косий		HR-FA	задня грань з поглибленням + з фаскою
	TR-F	трапецевидний зуб + плаский зуб		ES-L	односторонньо косий, зліва		G3	G3
	TR-F-FA	трапецевидний зуб + плаский зуб з фаскою		ES-R	односторонньо косий, справа		G5	G5
	TR-TR	трапецевидний зуб + трапецевидний зуб		KO-F	конічний плаский зуб		G6	G6

число зубів

Число зубів залежить від подачі, що можна знайти в каталозі при описі інструменту, а також від:

- подача
- число обертів шпинделя
- діаметр дискової пилки
- оброблюваний матеріал
- необхідна якість різу (чорновий; чистовий)
- висота різу (окрема плита; пакет)
- висота пакету (Кількість окремих плат)
- 1-й робочий прохід

Швидкість різання (нормативний показник)

Твердосплавна дискова пила

виріб	швидкість різання vc[м/с]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-сплави	15 - 40
плити фанеровані з двох сторін	60 - 90
дюропласт (Пертинакс, Рестітекс...)	15 - 50
Екзотичні породи деревини	50 - 85
шпон	70 - 100
гіпсо-картонна плита	40 - 65
твердоволокнисті плити	50 - 80
тверда деревина	60 - 100
вкриті пластиком пресовані плити	60 - 80
штучні профілі без заповнення	30 - 70
шарувато-пресована деревина	40 - 65
чистий алюміній	60 - 80
необлицьовані плити ДСП	50 - 80
ламінат	60 - 80
Шаруватий пластик, гетинакс, тканина	50 - 70
ДСП	60 - 80
клеєна фанера	50 - 80
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	30 - 70
столові плити	50 - 90
ущільнена деревина	40 - 65
м'яковолокнисті плити	60 - 100
м'яка деревина	60 - 100
цементномісткі плити	40 - 60

Алмазні дискові пили

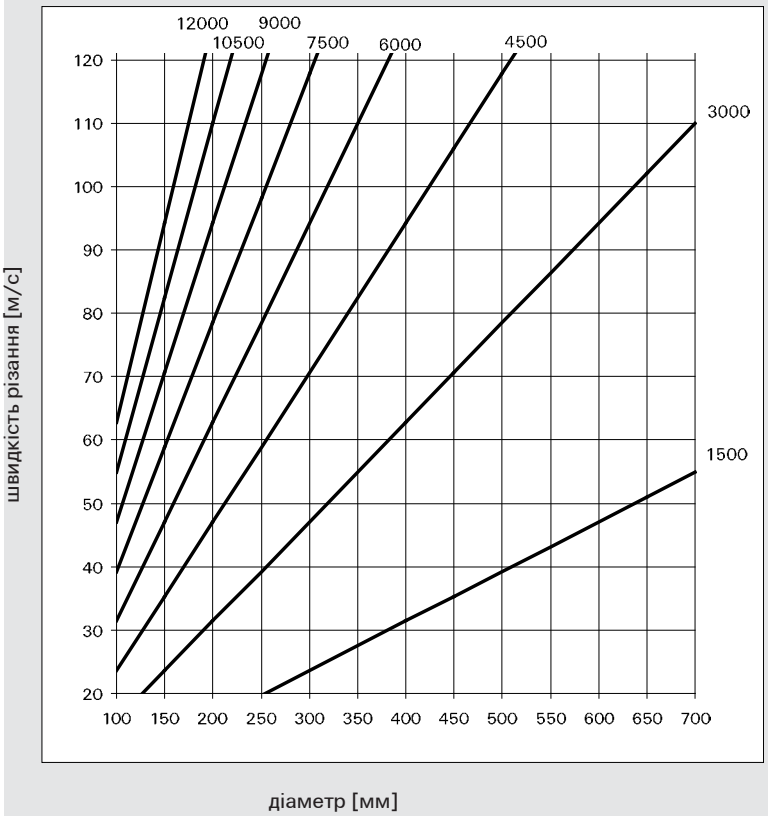
виріб	швидкість різання vc[м/с]
Вуглепластик, композитний матеріал на основі скловолокна	40 - 60
дюропласт (Пертинакс, Рестітекс...)	50 - 80
полімерні плити (Corian®, Varicor®)	60 - 90
шарувато-пресована деревина	40 - 60
фанеровані пресовані плити ДСП та МДФ-плити	50 - 80
вкриті плівкою пресовані плити ДСП та МДФ-плити	64 - 100
вкриті шпоном пресовані плити ДСП та МДФ-плити	65 - 100
необлицьовані плити ДСП та МДФ-плити	65 - 100
клеєна фанера	65 - 100
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	60 - 90
столові плити	60 - 80
ущільнена деревина	70 - 100
	50 - 80

Подача на зуб

Твердосплавна дискова пила

виріб	подача на зуб fz [мм]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-сплави	0,03 - 0,08
плити фанеровані з двох сторін	0,03 - 0,10
дюропласт (Пертинакс, Рестітекс...)	0,02 - 0,05
твердоволокнисті плити	0,03 - 0,08
вкриті пластиком пресовані плити	0,03 - 0,15
штучні профілі без заповнення	0,03 - 0,15
масив вздовж волокон	0,10 - 0,50
масив впоперек волокон	0,02 - 0,20
полімерні плити (Corian®, Varicor®)	0,05 - 0,15
чистий алюміній	0,05 - 0,12
пресовані плити ДСП, МДФ-плити	0,05 - 0,25
клеєна фанера	0,05 - 0,25
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	0,05 - 0,08

Разрахунок числа обертів [хв-1]:



Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Дискові пили

Скопіюйте, заповніть та надішліть у комерційний офіс LEUCO. (Тільки 1 опис інструмента)

номер клієнта: _____
фірма: _____
завод: _____
вулиця/номер: _____
індекс/місце: _____
країна: _____
відповідальний співробітник: _____
Тел.:
місце і дата: _____

замовлення: O
запит: O

термін поставки календарний тиждень: _____
(необов'язково)
кількість штук: _____

факс.:
підпис: _____

верстат

виробник: _____
тип: _____
вид: _____
робоче число обертів [хв-1]: _____
швидкість подачі [м/хв]: _____
діаметр фланця [мм]: _____
потужність мотора [kW]: _____
тип верстата: одновальний O
двовальний O
вид застосування:
попутно: зверху O
знизу O
проти: зверху O
знизу O

заготовка

найменування:
висота різання [мм]:
засіб різання: поодинці O
пакет O
якість різу: грубо O
попередній O
чистовий O
для масиву: вздовж O
поперек O
для виробів з деревини: розкрій O
подрібнення O

інструмент

діаметр різання D [мм] _____
ширина різання B [мм] _____
товщина полотна пили b [мм]: _____
Діаметр посадкового отвору d [мм]: _____

Зенкування та поглиблення

кількість зенкерів: _____
Діаметр посадкового отвору db[мм]: _____
діаметр зенкування ds [мм]: _____
кут місця α [°]: _____
діаметр окружності свердління Dt[мм]: _____
кількість поглиблень: _____

подвійний шпоночний паз:	ширина bk	висота hk
шпоночний паз:	ширина bk	висота hk

додаткові отвори:	кількість	Ø NL	Діаметр ділильної окружності

зенкування (по нарису): O
поглиблення для подрібнювача (по нарису): O
число ножів [шт.]: _____
основний різець:
форма зуба: плаский зуб O
перемінокосий зуб O
односторонньо косий O
зуб-дупловіт O
трапецевидний зуб O
трикутний зуб O
конічний перемінокосий зуб O
дупловіт/Фаска O
трапецевидний/плаский O
перемінокосий/плаский O

із ступінчастим тілом полотна пили:
положення ступиці (по нарису): A O B O
діаметр ступиці D1 [мм]: _____
ширина ступиці b1 [мм]: _____
напрямок обертання: праве O ліве O
застосування: поодинці O в наборі O
o Потрібне відмітити хрестиком

516-01.0708 Сторона 1

Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Дискові пили

назва: _____ місце і дата: _____

товарна лінійка

topline	O
proline	O
euroline (лише для ручної циркулярної пили)	O

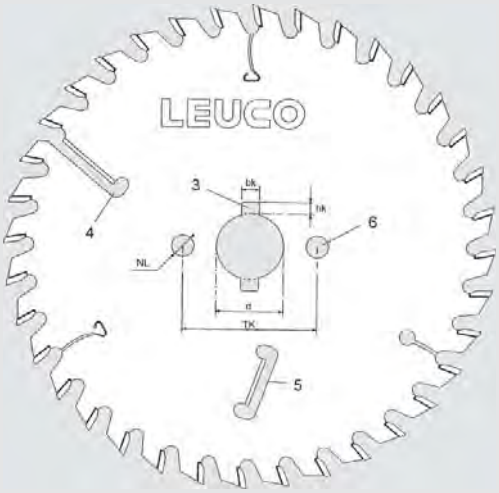
Різальний матеріал

твердий сплав	O
алмаз	O
стеліт	O
HS	O

Будь ласка, додаткові розміри та примітки вказувати на кресленні

Полотно пили

3	подвійний шпоночний паз
6	додатковий отвір
d	
bk	ширина шпоночного паза
hk	висота шпоночного паза
TK	діаметр ділильної окружністі
NL	діаметр додаткового отвору

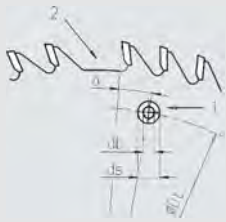


додаткові елементи до полотна пили

4	основний різець з твердого сплаву, зовні
5	основний різець з твердого сплава, усередині

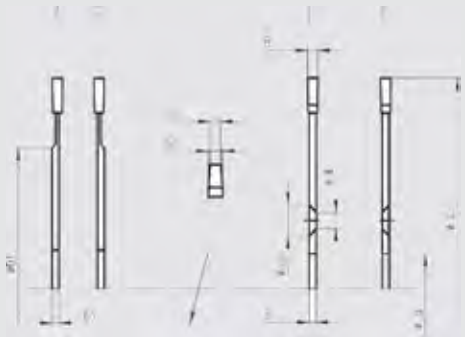
Зенкування та отвори для подрібнювачів

1	зенкування для гвинта з потайною голівкою
2	отвори для подрібнювача
db	діаметр свердління
ds	діаметр зенкування
α	кут місця
Dt	діаметр окружності свердління



Полотно пили

D	діаметр різання
b	товщина полотна пили
d	діаметр свердління
D1	діаметр ступиці
b1	ширина ступиці
B1	робоча ширина
B2	робоча ширина
A/B	положення ступиці
db	Діаметр посадкового отвору
ds	діаметр зенкування



напрямок обертання

L	ліве
R	праве

516-01.0708 Сторона 2

Формуляр запиту для характеристик застосування у переробників NE

номер клієнта: _____
фірма: _____
завод: _____
вулиця/номер: _____
індекс/місце: _____
країна: _____

відповідальний співробітник: _____
посада: _____
Тел.: _____
факс.: _____
E-Mail: _____

характеристики верстата

виробник: _____
тип: _____
рік випуску: _____
потужність приводу [kW]: _____
число обертів [хв-1]: мін _____ макс _____
вид подачі: MAN O MEC O
швидкість різання vc [м/хв] макс: _____
тип верстата:
розкрійний: висота плити [мм]: _____
обрізний: пила підходить зверху
зверху _____
знизу _____
а саме _____

заготовка

виріб: _____
номер матеріалу: _____
Фіксація заготовки: _____
форма заготовки: _____
(кругла, профільна...) _____
розмір: _____
для профілю, товщина стінки [мм]: _____

Характеристики застосування

подача vf [м/хв]: _____
охолоджування (обприскування, сухе,...): _____
швидкість різання vc [м/хв]: _____
число обертів n [хв-1]: _____

Пила в поточному використанні

виробник: _____
діаметр [мм]: _____
свердління [мм]: _____
ширина різання [мм]: _____
число зубів [шт.]: _____
кут атаки [°]: _____
різальний матеріал: _____
фланець-Ø [мм]: _____
додаткові отвори: _____
товщина полотна пили b [мм]: _____
форма зуба: _____
нерівний крок: так O ні O
малошумне виконання так O ні O

Вимоги до якості різання

швидкість різання [сек.]: _____
якість оброблюваної поверхні: _____
час служби (z.B. пог. м.): _____
Інше: _____

Примітки

503-01.0106

Форма замовлення пил з тонким пропилом

номер клієнта: _____

фірма: _____

завод: _____

вулиця/номер: _____

індекс/місце: _____

країна:

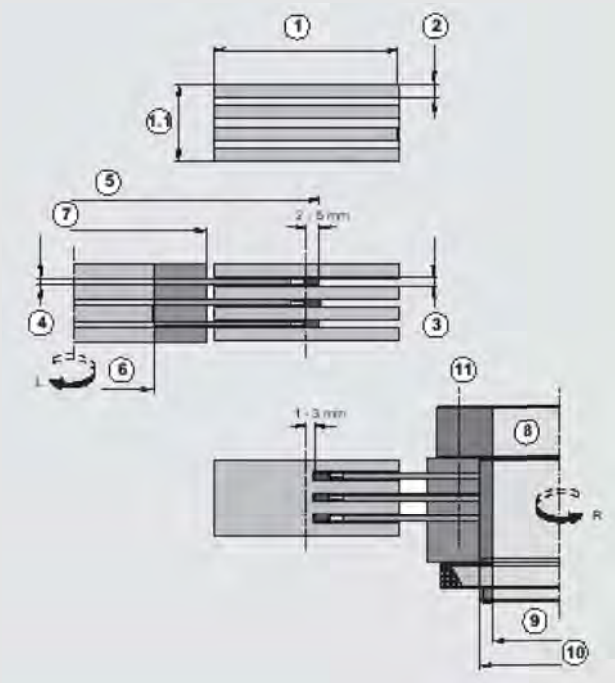
відповідальний співробітник: _____

посада: _____

Тел.: _____

факс.: _____

E-Mail: _____



1.1 вид дерева: _____ вологість [%]: _____

0 розміри заготовки: товщина ____ довжина[мм]: _____

1 ширина ламелі [мм]: _____

2 товщина ламелі [мм]: _____

3 ширина пропилу пили [мм]: _____

4 товщина полотна пили b [мм]: _____

5 зовнішній діаметр пили [мм]: _____

6 Діаметр посадкового отвору пили [мм]: _____

7 фланець-Ø [мм]: _____

8 букса: Гідро так O ні O

9 букса внутрішній діаметр [мм]: _____

10 букса зовнішній діаметр [мм]: _____

11 додаткові отвори: _____ DKN: _____

число пил на шпинделі [шт.]: _____

пила на краю: так O ні O

розмір зараз: _____

пили у використанні зараз (розміри): _____

число обертів [хв-1]: _____

подача [м/хв]: _____

діаметр шпинделя [мм]: _____

довжина шпинделя [мм]: _____

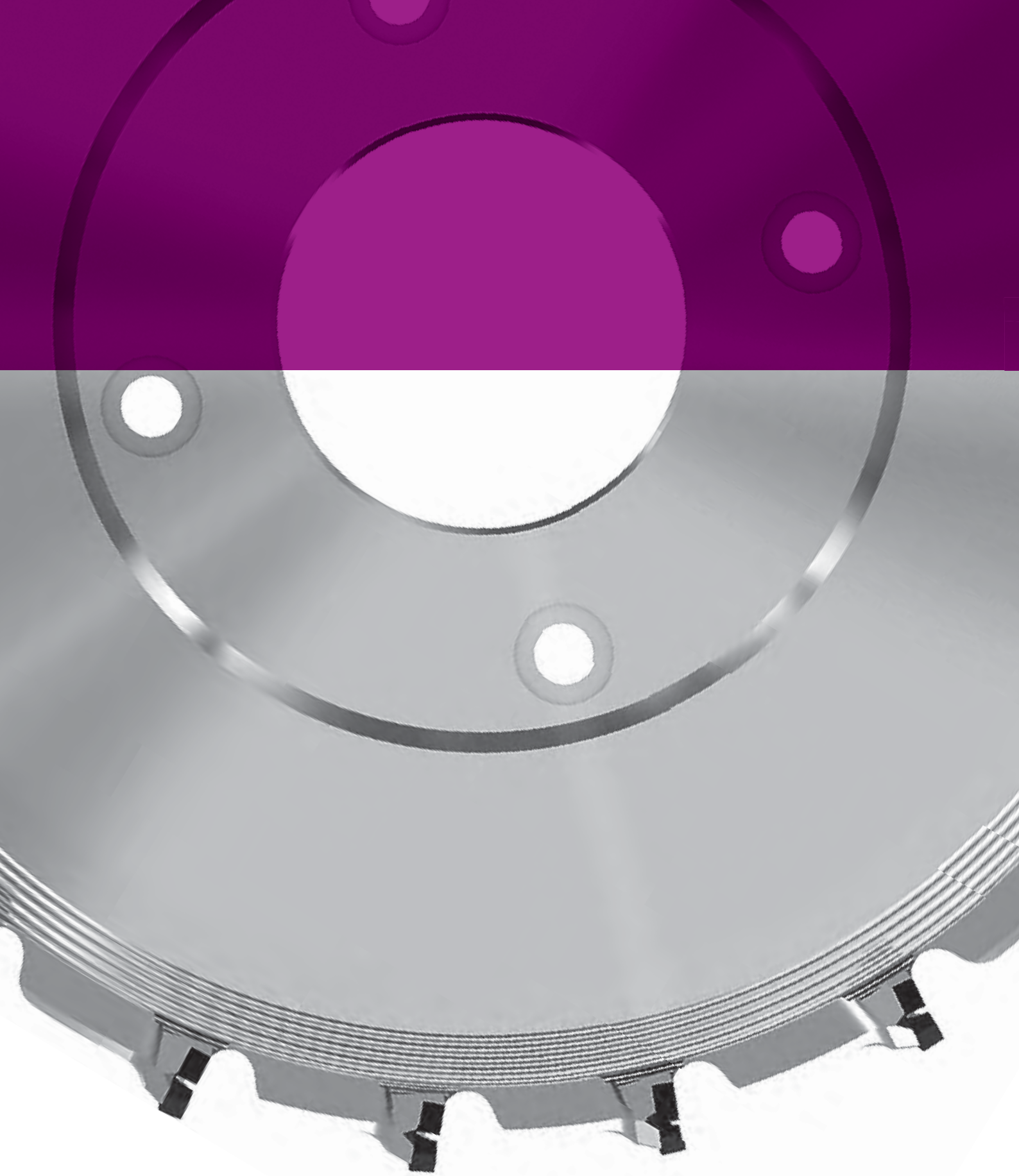
розташування кріплення:

шпиндель / букса: зверху O знизу O

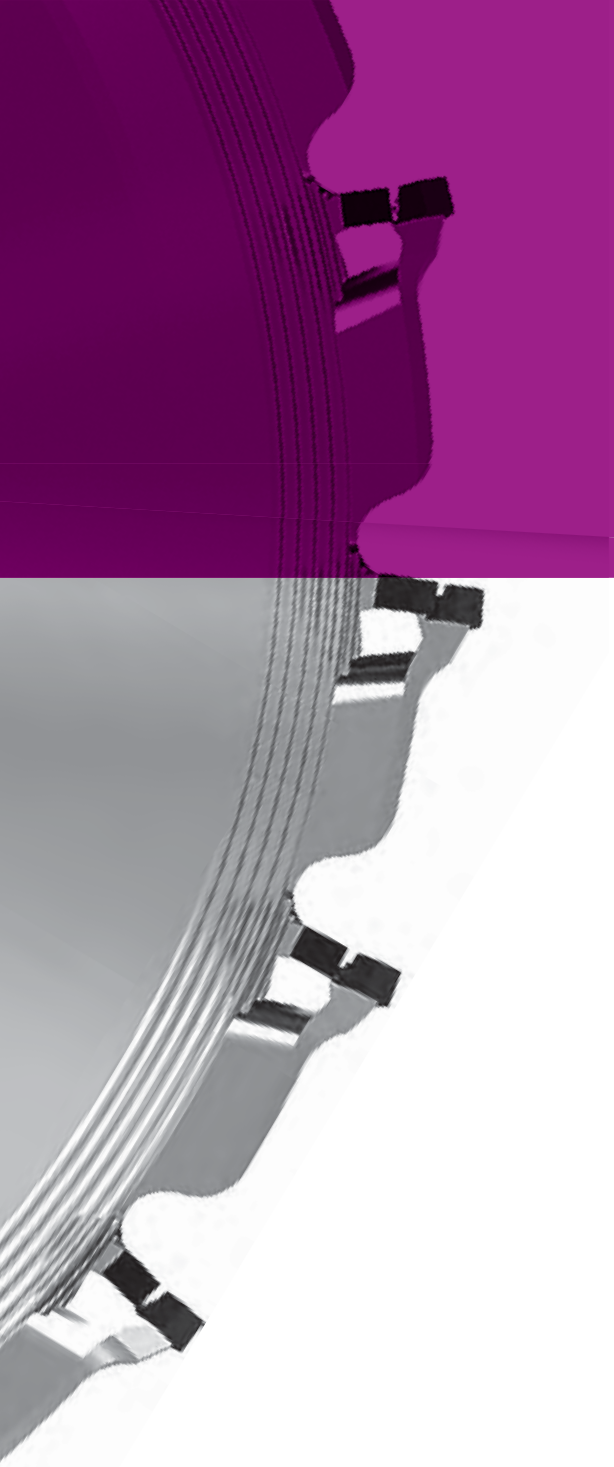
діаметр [мм]: _____

діаметр ділильної окружності [мм]: _____

508-01.1006



LEUCO



Подрібнювачі

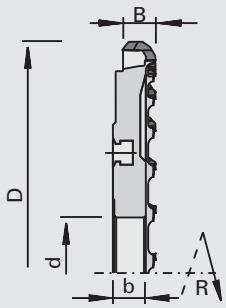
Продукт	Сторона
Подрібнювачі PowerTec	2–1
Подрібнювач UniTec	2–3
CompactTec-подрібнювач	2–7
Сегментний подрібнювач	2–12
Сегментний подрібнювач для фолдингу	2–27
Пили з функцією подрібнення	2–30
Приладдя для подрібнювачів	2–36
Технічна інформація стосовно подрібнювачів	2–48

215032

Подрібнювачі PowerTec airFace DP для LEUCO s-System Ø 160 мм и Ø 192 мм (DZ)

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для тихого форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів з особливою увагою до стійкості (шляху різання) та рентабельності

Виконання

- зона заточки 4 мм
- n max= 7200 хв-1
- дизайн LEUCO airFace: зниження вібрації та аеродинамічна конструкція
- полірований високоякісний різець для оптимальної якості різу
- розподіл різу на одному крилі на 2 зуби: на малошумний зуб для подрібнення і на зуб з бомбірованим різцем для якісного кінцевого різу

Переваги

- дуже великий робочий ресурс завдяки покращеній формі зуба
- зниження рівня шуму на холостому ходу та під час обробки завдяки дизайну airFace
- постійна ширина різу впродовж всього терміну служби інструменту
- можлива висока швидкість подачі
- низькі загальні витрати з розрахунку на погонний метр
- можлива обробка плит товщиною від 8 мм
- хороша утилізація стружки
- сумісність з різними затискними системами

Доповнення

- застосовується для обробки подвійним подрібненням (DZ)
- застосування у попутному обертанні
- напрямок обертання згідно DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	9,5	23	60	16+8	28	s-System Ø 160	186526	186525
250	9,5	23	60	20+10	45	s-System Ø 160	186528	186527
250	9,5	23	60	28+14	60	s-System Ø 160	186530	186529
250	9,5	23	60	36+18	80	s-System Ø 160	186532 s	186531 s
250	14,5	23	60	16+8+4	28	s-System Ø 160	186540 s	186539 s
250	14,5	23	60	20+10+5	45	s-System Ø 160	186534 s	186533 s
250	14,5	23	60	28+14+7	60	s-System Ø 160	186536 s	186535 s
250	14,5	23	60	36+18+9	80	s-System Ø 160	186538 s	186537 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]			

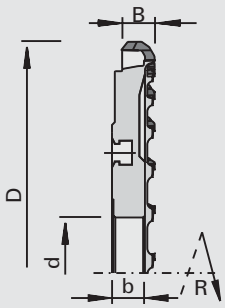
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	9,5	23	80	16+8	28	s-System Ø 192	186542	186541
250	9,5	23	80	20+10	45	s-System Ø 192	186544 s	186543 s
250	14,5	23	80	16+8+4	28	s-System Ø 192	186546 s	186545 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	s-System Ø 192	186548 s	186547 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]			

215332

Подрібнювачі PowerTec airFace S DP для LEUCO s-System Ø 160 мм и Ø 192 мм (DZ)

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO powertec airface S

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- ідеально придатний для тихого форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів з особливою увагою до стійкості (шляху різання) та рентабельності

Виконання

- зона заточки 4 мм
- n max= 7200 хв-1
- дизайн LEUCO airFace: зниження вібрації та аеродинамічна конструкція
- полірований високоякісний різець для оптимальної якості різу
- розподіл різу на одному крилі на 2 зуби: на малошумний зуб для подрібнення і на зуб з бомбірованим різцем для якісного кінцевого різу
- повне число зубів на периферійній і подрібнювальній різальній крайці

Переваги

- дуже великий робочий ресурс завдяки покращеній формі зуба та посиленим алмазним різцям
- зниження рівня шуму на холостому ходу та під час обробки завдяки дизайну airFace
- постійна ширина різу впродовж всього терміну служби інструменту
- можлива висока швидкість подачі
- низькі загальні витрати з розрахунку на погонний метр
- можлива обробка плит товщиною від 8 мм
- хороша утилізація стружки
- сумісність з різними затискними системами

Доповнення

- застосовується для обробки подвійним подрібненням (DZ)
- застосування у попутному обертанні
- напрямок обертання згідно DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	9,5	23	60	16+16	28	s-System Ø 160	186550 s	186549 s
250	9,5	23	60	20+20	45	s-System Ø 160	186552	186551
250	9,5	23	60	28+28	60	s-System Ø 160	186554	186553
250	9,5	23	60	36+36	80	s-System Ø 160	186556	186555
250	14,5	23	60	16+16+4	28	s-System Ø 160	186558 s	186557 s
250	14,5	23	60	20+20+5	45	s-System Ø 160	186560 s	186559 s
250	14,5	23	60	28+28+7	60	s-System Ø 160	186562 s	186561 s
250	14,5	23	60	36+36+9	80	s-System Ø 160	186564 s	186563 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]			

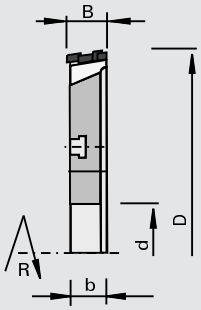
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	9,5	23	80	16+16	28	s-System Ø 192	186566 s	186565 s
250	9,5	23	80	20+20	45	s-System Ø 192	186568	186567
250	14,5	23	80	20+20+5	45	s-System Ø 192	186570 s	186569 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]			

215044

Подрібнювачі UniTec CM DP для LEUCO s-System Ø 160 мм і букси (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



LEUCO unitec

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 хв-1
- розподіл різу підрізним і зачисним зубом

Переваги

- покращений відвід стружки завдяки каналам відводу стружки, що інтегровані в корпус (ChipMeister)
- зменшення витрат на очищення
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- висока якість різання за рахунок розподілу зусиль різання
- найвищий ресурс інструменту різального інструменту за рахунок оптимальної форми зуба

Доповнення

- можлива також обробка тонких плит (від 8 мм)
- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

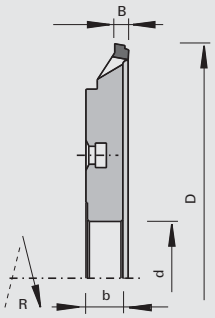
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	8,0-5,0	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8-5	23	60	36+18	45	182031	182030
250	8,0-5,0	23	60	48+24	60	182033	182032
250	8,0-5,0	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16-13	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16-13	23	60	48+24+6	60	182039	182038
250	16-13	23	60	54+27+9	70	182041 s	182040 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

215044

Подрібнювачі UniTec A CM DP для LEUCO s-System Ø 160 мм і букси (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 хв-1
- розподіл різу підрізним і зачисним зубом
- фаска сходинки, що піднімається

Переваги

- покращений відвід стружки завдяки каналам відводу стружки, що інтегровані в корпус (ChipMeister)
- зменшення витрат на очищення
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- висока якість різання за рахунок розподілу зусиль різання
- найвищий ресурс інструменту різального інструменту за рахунок оптимальної форми зуба

Доповнення

- можлива також обробка тонких плит (від 8 мм)
- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	8,2-4,7	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	8,2-4,7	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	8,2-4,7	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

215044

Подрібнювач по шпону UniTec CM DP для LEUCO s-System Ø 160 мм і букси (RZ/DZ)

Продукт

Креслення

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без відколів деревно-стружкових матеріалів облицьованих шпоном

Виконання

- оснащені алмазним різцем
- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 хв-1
- HS ножові блоки Z = 2+2 для подрібнення припуску шпона

Переваги

- покращений відвід стружки завдяки каналам відводу стружки, інтегрованим в корпус (ChipMeister)
- зменшення витрат на очищення
- висока якість різання деревинно-стружкових матеріалів облицьованих шпоном за рахунок сегментації різання
- найвищий ресурс інструменту різального інструменту за рахунок оптимальної форми зуба
- менша споживана потужність
- надійне подрібнення припуска шпона
- не утворюється стрічка
- не засмічується витяг

Доповнення

- можлива також обробка тонких плит (від 8 мм)
- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	34-31,5	10-7,6	23	60	48+24	60	182647 s	182646 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

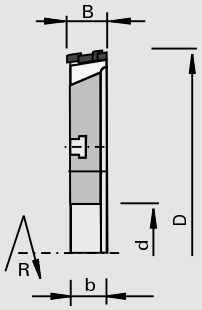
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
HS ножовий блок	332921	4 шт.	50570980

215044

Подрібнювачі UniTec CM DP для LEUCO s-System Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- зона заточки 4 мм
- n max = 6 000 хв-1
- розподіл різу підрізним і зачисним зубом

Переваги

- покращений відвід стружки завдяки каналам відводу стружки, що інтегровані в корпус (ChipMeister)
- зменшення витрат на очищення
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- висока якість різання за рахунок розподілу зусиль різання
- найвищий ресурс інструменту різального інструменту за рахунок оптимальної форми зуба

Доповнення

- особливо придатний для ДСП з рихлим середнім шаром, ДСП вторинної переробки, ДСП з чутливим покриттям
- можлива також обробка тонких плит (від 8 мм)
- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- застосування в попутному обертанні
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

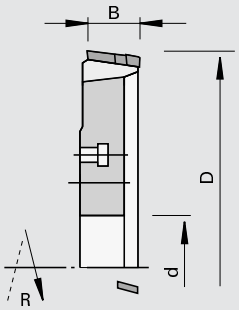
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	8,0-5,0	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8,0-5,0	23	80	36+18	45	182119	182118
250	8,0-5,0	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

215082

Подрібнювачі CompactTec N CM DP для LEUCO гідро s-System Ø 160 мм і букси (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- негативний передній кут
- форма зуба: висхідна фаска
- з осьовим кутом
- зона заточки 4 мм

Переваги

- покращання відведення стружки через інтегрований в інструмент відвід стружки (ChipMeister)
- зниження витрат на чищення
- зниження потужності аспірації
- великий робочий ресурс через негативний кут атаки
- мінімальний час на переоснащення верстата через великий робочий ресурс
- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю

Доповнення

- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- застосування в попутному обертанні як для повздовжньої, так і при поперечній обробці
- можливість заточки по бокових сторонах зубів
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

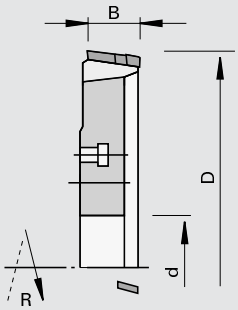
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	20-17	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	20-17	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	20-17	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	20-17	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

215082

Подрібнювачі CompactTec N CM DP для LEUCO s-System Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- негативний передній кут
- форма зуба: висхідна фаска
- з осьовим кутом
- зона заточки 4 мм

Переваги

- покращання відведення стружки через інтегрований в інструмент відвід стружки (ChipMeister)
- зниження витрат на чищення
- зниження потужності аспірації
- великий робочий ресурс через негативний кут атаки
- мінімальний час на переоснащення верстата через великий робочий ресурс
- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю

Доповнення

- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- застосування в попутному обертанні як для повздовжньої, так і при поперечній обробці
- можливість заточки по бокових сторонах зубів
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

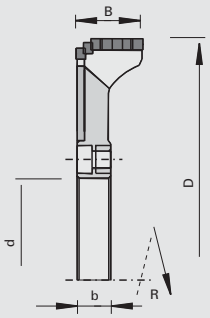
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	20-17	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	20-17	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	20-17	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	20-17	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

215089

Подрібнювачі Compact DP - для розкрою ламінованих плит

Продукт

Креслення



LEUCO compacttec

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для розкрою плит
- ламінатне підлогове покриття

Виконання

- відкриті пазухи для відводу стружки
- з осьовим кутом
- зона заточки 4 мм

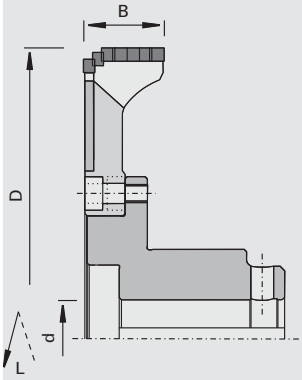
Переваги

- покращання відведення стружки завдяки осьовому куту
- оптимальне позиціювання різців подрібнювача відносно пили
- зменшення нерівномірного зношення інструмента

Доповнення

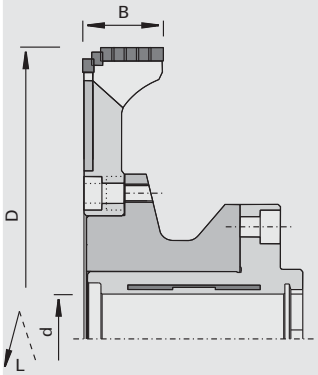
- застосування в зустрічному обертанні як для подовжньої, так і при поперечній обробці
- напрям обертання по DIN-EN 50144

Подрібнювачі на спеціальних фланцях 35 DKN 189750



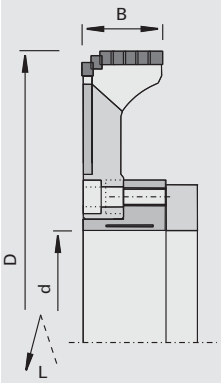
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

Подрібнювачі на гідровтулці 172678 із спеціальним фланцем 189749



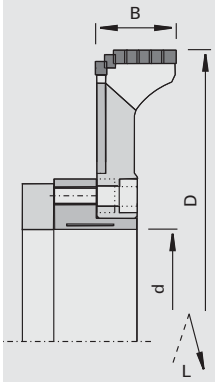
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761 s
260	36	40	36+18+9+9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

Подрібнювачі на гідровтулці 183821 - дискові пили далеко від валу (варіант 1)



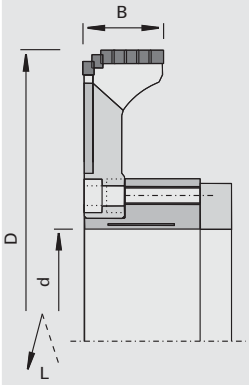
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260	36	100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

Подрібнювачі на гідровтулці 183821 - дискова пила далеко від валу (варіант 2)



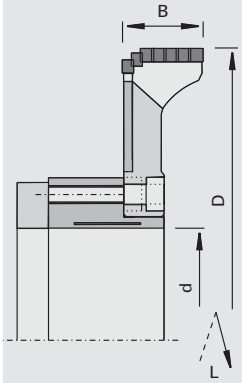
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260	36	100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

Подрібнювачі на гідровтулці 183829 - дискові пили далеко від валу (варіант 1)



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

Подрібнювачі на гідровтулці 183829 - дискова пила до валу (варіант 2)



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

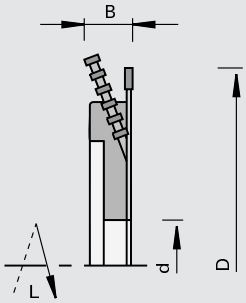
Кріпильні втулки і фланці	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
монтажний фланець для гідравлічної затискної букси 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	1	189749s
Кріпильні втулки	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	1	189750s
Гідравлічні затискні букси	Ø145x65,5xØ110/100	933030	1	183829
Гідравлічні затискні букси	Ø150x49,5xØ110/100	933030	1	183821s
	[мм]		шт.	

115122

Сегментні подрібнювачі HW - рівномірне кругове подріблення «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- одно- і двосторонні кругло-пильні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: перемінно-косий зуб «WS»

Переваги

- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю
- оптимальне подрібнення обрізків деревини завдяки розподіленому розташуванню різальних крайок

Доповнення

- застосування в попутному обертанні для поздовжньої обробки
- ідентичні пили: форматні пили № класу 102320 з перемінно-косим зубом WS
- напрямок обертання див. ескіз

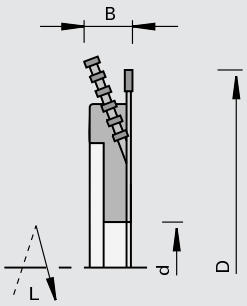
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
300	30	60	60	6x8	053174 s	053210 s
300	30	60	72	6x8	005437 s	005509 s
300	30	80	72	6x8	005440 s	005512 s
300	40	80	72	6x10	005446 s	005518 s
355	30	60	72	6x8	004283 &	004355 &
355	40	60	72	6x10	004289 &	004361 &
355	30	80	72	6x8	004286 &	004358 &
355	40	80	72	6x10	004292 &	004364 &
350	40	80	54	6x10	004895 &	004823 &
350	30	60	72	6x8	053211 &	053175 &
350	30	80	72	6x8	053214 &	053178 &
350	30	60	84	6x8	005510 &	005438 &
350	40	80	84	6x10	005519 &	005447 &
350	30	60	108	6x8	005654 &	005582 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115122

Сегментні подрібнювачі HW ступеневого подрібнення «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- одно- і двосторонні кругло-пильні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: перемінно-косий зуб «WS»

Переваги

- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю
- оптимальне подрібнення обрізків деревини завдяки розподіленому розташуванню різальних крайок

Доповнення

- застосування в попутному обертанні для поперечної обробки
- ідентичні пили: форматні пили № класу 102320 з перемінно-косим зубом WS
- напрямок обертання див. ескіз

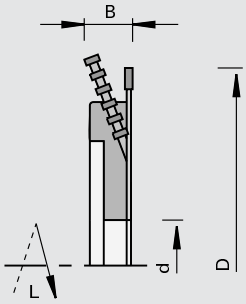
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
300	30	80	48	6x8	004834 &	004906 &
300	40	60	60	6x10	053198 &	053234 &
300	30	80	72	6x8	005458 s	005530 s
350	40	60	72	6x10	053199 s	053235 &
350	40	80	84	6x10	005465 &	005537 &
355	30	60	72	6x8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6x10	004307 &	004379 &
355	40	80	72	6x10	004310 &	004382 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115147

Сегментні подрібнювачі HW - рівномірне кругове подрібнення «TR-F»

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- одно- і двосторонні кругло-пильні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: трапеція та плаский «TR-F»

Переваги

- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю
- оптимальне подрібнення обрізків деревини завдяки розподіленому розташуванню різальних крайок

Доповнення

- застосування в попутному обертанні для повздовжньої обробки
- змінні пили: дискові пили для розкрою плитних матеріалів № класу 104370 з трапеція та плаский
- напрямок обертання див. ескіз

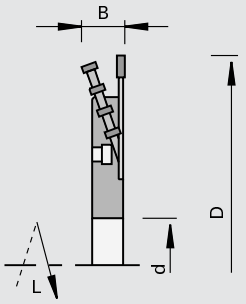
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
305	30	60	60	6x8	172951 &	172955 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115521

Сегментні подрібнювачі HW для LEUCO s-System Ø 192 мм - рівномірне кругове подрібнення «F» (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: плаский зуб «F»
- число обертів: при B = 18 мм n max = 7 200 хв-1 / при B = 36 мм n max = 6 000 хв-1

Переваги

- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю
- мінімальний час на переоснащення верстата через надзвичайно великий робочий ресурс
- оптимальне подрібнення обрізків деревини завдяки розподіленому розташуванню різальних крайок

Доповнення

- застосування в попутному обертанні для повздовжньої обробки
- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- напрямок обертання див. ескіз

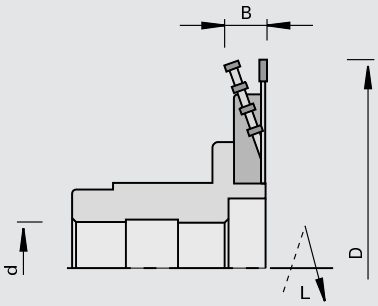
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	18	80	48	6x4	160877 &	160879 &
250	18	80	72	6x4	160878 &	160880 &
250	36	80	48	12x4	164400 &	164401 &
250	36	80	72	12x4	164402 &	164403 &
[мм]	[мм]	[мм]				

115321

Сегментні подрібнювачі HW рівномірного кругового подрібнення змонтований на буксі, «F» (RZ/DZ)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: плаский зуб «F»
- Ø 160 мм: n max = 9 500 хв-1
- Ø 250 мм: n max = 7 600 хв-1

Переваги

- найвища якість різу завдяки точному допуску на торцеве биття та точності по радіальному биттю
- оптимальне подрібнення обрізків деревини завдяки розподіленому розташуванню різальних крайок

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- застосовується для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- напрямок обертання див. ескіз

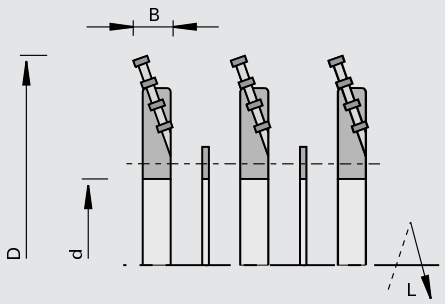
Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	18	40	40	4x4	B+G	005864 &	005928 &
200	18	40	40	4x4	M+S	005865 &	005929 &
200	18	35	40	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 &	005940 &
200	18	40	60	4x4	M+S	005993 &	006057 &
200	18	30	60	4x4	Lehbrink, Wadkin	005997 &	006061 &
200	18	35	60	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	006004 &	006068 &
250	18	40	72	6x4	B+G	057158 &	057159 &
250	18	35	72	6x4	Celaschi	057160 s	057161 s
250	18	40	72	6x4	Gabbiani (Вал зі шпонкою)	057164 &	057165 &
250	18	35	72	6x4	Homag, Homburg, IMA, Koch	057168 &	057169 &
250	18	40	72	6x4	M+S	057172 &	057173 &
250	18	35	48	6x4	Celaschi	162159 s	162163 s
250	18	40	48	6x4	M+S	162175 &	162179 &
250	18	40	48	6x4	Gabbiani (Вал зі шпонкою)	162223 &	162227 &
250	18	35	48	6x4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 &	162243 &
[мм]	[мм]	[мм]					

115301

Сегментний розширювач HW - рівномірне кругове подрібнення

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- для подрібнення великих припусків на обробку і смужка натурального шпону

Виконання

Переваги

Доповнення

- можливі конструктивні розміри до 72 мм
- для додаткового розширення наявного Folding-подрібнювача Ø 200 мм і Ø 250 мм
- елементи розширення складаються з несучого корпусу з вбудованими твердосплавними сегментами, проміжного кільця і гвинтів
- напрямок обертання див. ескіз

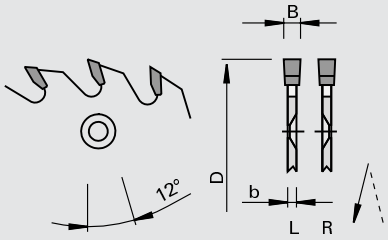
Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	18-36	80	4x4	006406 &	006407 &
200	18-54	80	8x4	006408 &	006409 &
250	18-36	80	6x4	058390 &	058391 &
250	18-54	80	12x4	058392 &	058393 &
250	36-54	80	6x4	058396 &	058397 &
250	36-72	80	12x4	058398 &	058399 &
250	54-72	80	6x4	058402 &	058403 &
[мм]	[мм]	[мм]			

102312

Форматні дискові пили HW для сегментних подрібнювачів «F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматного розкрою плит на деревній основі з покриттям та без нього

Виконання
- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення
- діаметр посадкового отвору 100 мм для S-системи- подрібнювачів
- напрямок обертання див. ескіз

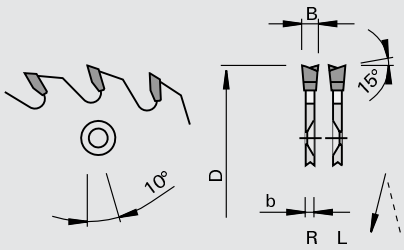
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	4,0	2,8	80	40	4/6,5/140	188226	188227
200	4,0	2,8	80	60	4/6,5/140	188228 $	188229
250	4,0	2,8	80	48	6/6,5/200	188230	188231
250	4,0	2,8	100	48	6/6,5/200	188238	188239
250	4,0	2,8	80	72	6/6,5/200	188236	188237
250	4,0	2,8	100	72	6/6,5/200	188240 $	188241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

102322

Дискові пили HW для сегментних подрібнювачів «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматного розкрою плит на деревній основі з покриттям та без нього

Виконання
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги
- оптимальні різальні якості та стійкість різального інструменту

Доповнення
- з додатковими отворами для сегментного подрібнювача LEUCO
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

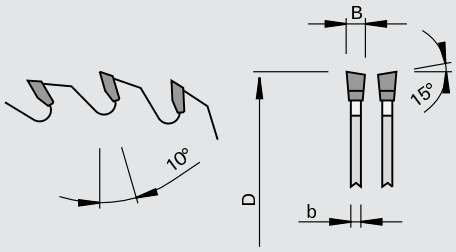
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
355	4,4	3,0	80	72	6/5,5/300 + 4/10/130	189055	189054
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

102328

Форматні дискові пили HW - LowNoise для сегментних подрібнювачів «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»

Переваги

Доповнення

- Дискові пили для подрібнювачів великих діаметрів
- при замовленні вказуйте тип подрібнювача: рівномірне або ступінчасте подрібнення
- додаткові отвори, зенківка і доопрацювання посадкового отвору для кріплення на подрібнювачі за додаткову ціну
- інші розміри і виконання представлені в главі «Дискові пили»
- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

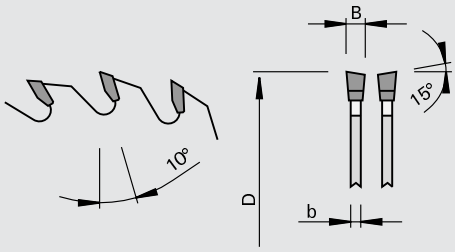
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Ідент. №
300	3,2	2,2	60	48		188185 &
300	3,2	2,2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2,2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2,2	30	72	Combi2	192766 $
300	3,2	2,2	30	96	Combi2	192767 $
350	3,5	2,5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2,5	30	84	Combi2	192768
350	3,5	2,5	30	108	Combi2	192769
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

104320

Дискові пили HW для розкрою плит, які використовуються на сегментних подрібнювачах «WS»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 04 plus

Переваги

Доповнення
- Дискові пили для подрібнювачів великих діаметрів
- при замовленні вказуйте тип подрібнювача: рівномірне або ступінчасте подрібнення
- додаткові отвори, зенківка і доопрацювання посадкового отвору для кріплення на подрібнювачі за додаткову ціну
- інші розміри і виконання представлені в главі «Дискові пили»

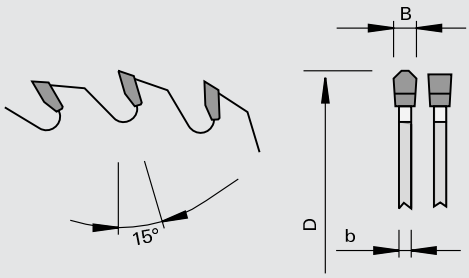
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
355	4,4	3,0	30	72	193101
355	4,4	3,0	60	54	193102
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

104370

Дискові пили HW для розкрою плит, які використовуються на сегментних подрібнювачах «TR-F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- форма зуба: трапеція та плаский «TR-F»

Переваги

Доповнення
- Дискові пили для подрібнювачів великих діаметрів
- при замовленні вказуйте тип подрібнювача: рівномірне або ступінчасте подрібнення
- додаткові отвори, зенківка і доопрацювання посадкового отвору для кріплення на подрібнювачі за додаткову ціну
- інші розміри і виконання представлені в главі «Дискові пили»

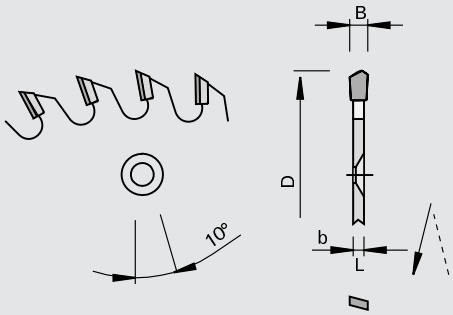
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
305	4,4	2,8	60	60	192905
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

202062

Форматні дискові пили DP сегментних подрібнювачів «ES-FA»

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: односторонньо косий з фаскою і осьовим кутом «ES-FA»
- Пила з рівномірним кроком зуб'їв
- n max = 9 000 хв-1 при Ø 200 мм
- n max = 7 200 хв-1 при Ø 250 мм
- зона заточки 4 мм; можливість заточки по бокових сторонах зубів

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- застосовується для обробки подрібненням з підрізкою (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- для комбінування з подрібнювачами LEUCO: Ø 80 на сегментному подрібнювачі із стандартною буксою / Ø 100 на сегментному подрібнювачі для LEUCO S-системи
- вказані значення подачі знаходять вживання при n = 6 000 хв-1
- напрямок обертання див. ескіз

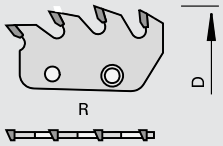
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	4,0	2,8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4,0	2,8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4,0	2,8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4,0	2,8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4,0	2,8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4,0	2,8	80	44	27,5	45	170407 s	170408 s
200	4,0	2,8	80	48	30	50	170409 s	170410 s
250	4,0	2,8	80	24	15	25	170495 s	170496 s
250	4,0	2,8	80	30	20	32,5	170497 s	170498 s
250	4,0	2,8	80	36	25	40	170499 s	170500 s
250	4,0	2,8	80	42	27,5	45	170501 s	170502 s
250	4,0	2,8	80	48	30	50	170503 s	170504 s
250	4,0	2,8	80	54	35	55	170505 s	170506 s
250	4,0	2,8	80	60	40	60	170507 s	170508 s
250	4,0	2,8	80	66	45	65	170509 s	170510 s
250	4,0	2,8	80	72	50	70	170511 s	170512 s
250	4,0	2,8	100	24	15	25	170621 s	170622 s
250	4,0	2,8	100	30	20	32,5	170623 s	170624 s
250	4,0	2,8	100	36	25	40	170625 s	170626 s
250	4,0	2,8	100	42	27,5	45	170627 s	170628 s
250	4,0	2,8	100	48	30	50	170629 s	170630 s
250	4,0	2,8	100	54	35	55	170631 s	170632 s
250	4,0	2,8	100	60	40	60	170633 s	170634 s
250	4,0	2,8	100	66	45	65	170635 s	170636 s
250	4,0	2,8	100	72	50	70	170637 s	170638 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]	[м/хв]		

116200

Твердосплавні сегменти HW для сегментних подрібнювачів з рівномірним круговим подрібненням, з осьовими кутами

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини у разі деревних матеріалів

Виконання

- перший зуб сегменту виготовляється з нахилом в 10 градусів до профілю зубів
- з осьовим кутом
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- відсутність відколів на виході при повздовжній обробці

Доповнення

- для ширини припуску на обробку матеріалу до 18 мм
- готовий до встановлення для сегментних подрібнювачів HW та DP Ø 200 мм та Ø 250 мм
- сегменти можна використовувати лише комплектами; один комплект складається з 4 сегментів HW Ø 200 мм / 6 сегментів HW Ø 250 мм
- може використовуватися для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) та подвійного подрібнення (DZ)

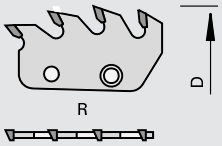
Ø D	Z		УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200/250	4	DZ	12	171395	171396
[мм]			шт.		

116200

Твердосплавні сегменти HW для сегментних подрібнювачів зі ступінчастим подрібненням

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини у разі деревних матеріалів

Виконання

- ідент. № 177376 і 177377: перший зуб сегменту має нахил 10 градусів до бокової поверхні зуба
- з осьовим кутом
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- відсутність відколів на виході при поперечній обробці

Доповнення

- для ширини припуску на обробку матеріалу до 18 мм
- готовий до встановлення для сегментних подрібнювачів HW та DP Ø 200 мм та Ø 250 мм
- сегменти можна використовувати лише комплектами; один комплект складається з 4 сегментів HW Ø 200 мм / 6 сегментів HW Ø 250 мм
- може використовуватися для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) та подвійного подрібнення (DZ)

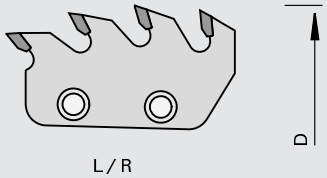
Ø D	Z		УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200/250	4	Ступінчасте	12	177374	177375
200/250	4	Ступінчасте	12	177376	177377
[мм]			шт.		

116200

Твердосплавні сегменти HW для сегментних подрібнювачів з рівномірним круговим подрібненням

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини у разі деревних матеріалів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW
- сегменти застосовні зліва і справа

Переваги

- відсутність відколів на виході при повздовжній обробці

Доповнення

- для ширини припуску на обробку матеріалу до 18 мм
- готовий до встановлення для сегментних подрібнювачів HW Ø 200 мм та Ø 250 мм
- сегменти можна використовувати лише комплектами; один комплект складається з 4 сегментів HW Ø 200 мм / 6 сегментів HW Ø 250 мм
- може використовуватися для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) та подвійного подрібнення (DZ)

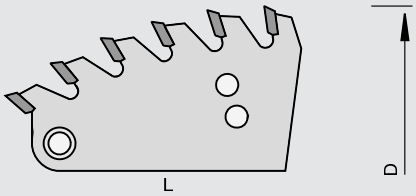
Ø D	Z		УЕ	Ідент. №
200/250	4	RZ	12	168680
200/250	4	DZ	12	167118
[мм]			шт.	

116100

Твердосплавні сегменти HW для сегментних подрібнювачів зі ступінчастим подрібненням

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини у разі деревних матеріалів

Виконання

- сегменти застосовні зліва і справа

Переваги

- відсутність відколів на виході при повздовжній та поперечній обробці

Доповнення

- готовий до встановлення для сегментних подрібнювачів HW Ø 250 мм (старе виконання) / Ø 300 мм - Ø 430 мм
- сегменти можна використовувати лише комплектами; один комплект складається з 4 сегментів HW з Ø 250 мм (старе виконання) мм / 6 сегментів HW Ø 300–430 мм
- може використовуватися для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) та подвійного подрібнення (DZ)
- сегменти можуть використовуватися з розташуванням у колі або ступінчасто

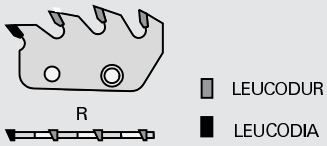
Ø D	Z	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	6	12	006120 s	006129 s
250	8	12	006121 s	006130 s
300	6	12	006123	006132
300	8	12	006124	006133
300	10	12	006125	006134
350/430	6	12	006126	006135
350/430	8	12	006127	006136
350/430	10	12	006128	006137
[мм]		шт.		

216200

Твердосплавні сегменти для сегментних подрібнювачів з рівномірним круговим подрібненням Z=1 DP + 3 HW

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини у разі деревних матеріалів

Виконання

- перший зуб з напайкою DP (полікристалічний алмаз), наступні зуби з напайкою HW (твердий сплав)
- перший зуб сегмента виготовляється з нахилом до 10 градусів до профілю зубів
- з осьовим кутом

Переваги

- відсутність відколів на виході при повздовжній обробці

Доповнення

- для ширини припуску на обробку матеріалу до 18 мм
- готовий до встановлення для сегментних подрібнювачів DP Ø 200 мм та Ø 250 мм
- сегменти можна використовувати лише комплектами; один комплект складається з 4 сегментів DP Ø 200 мм / 6 сегментів DP Ø 250 мм
- може використовуватися для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) та подвійного подрібнення (DZ)

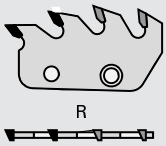
Ø D	Z	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200/250	1+3	12	172288 #	172289 s
[мм]		шт.		

216200

Твердосплавні сегменти для сегментних подрібнювачів з рівномірним круговим подрібненням Z=2 DP + 2 HW

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини у разі деревних матеріалів

Виконання

- перші 2 зуба з напайкою з полікристалічного алмазу, наступні зуби з твердосплавної напайкою
- перший зуб сегмента виготовляється з нахилом в 10 градусів до профілю зубів
- з осьовим кутом

Переваги

- відсутність відколів на виході при повздовжній обробці

Доповнення

- для ширини припуску на обробку матеріалу до 18 мм
- готовий до встановлення для сегментних подрібнювачів DP Ø 200 мм та Ø 250 мм
- сегменти можна використовувати лише комплектами; один комплект складається з 4 сегментів DP Ø 200 мм / 6 сегментів DP Ø 250 мм
- може використовуватися для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) та подвійного подрібнення (DZ)

Ø D	Z	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200/250	2+2	12	172290 s	172291 s
[мм]		шт.		

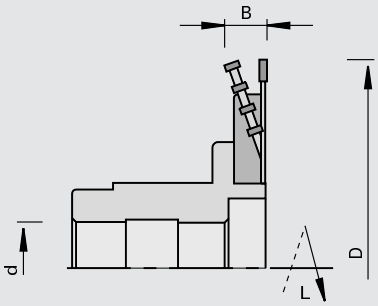
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для фіксації сегменту (54 мм)	M8x12,5	995192	10	180010
Гвинти з пласкою голівкою		M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007
Проміжні кільця		Ø115x1,0xØ80	955520	1	009255
Циліндричні гвинти	для фіксації розширювача (18 і 36 мм)	M8x16	995111	10	180004
Циліндричні гвинти	для фіксації розширювача (54 мм)	M8x30	995111	10	180005
Циліндричні гвинти	для фіксації розширювача (72 мм)	M8x50	995111	10	180006
Г-подібний торцевий ключ		SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
Викрутка	для подрібнювача	9,0	985730	1	011088
		[мм]		шт.	

115421

Сегментні подрібнювачі HW для фолдингу на буксі - рівномірне кругове подріблення «F»

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для обробки методом «фолдинг»
- для фрезерування V-подібних пазів і фальців в облицьованих і вкритих шпоном дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- форма зуба пили: плаский зуб «F»
- число обертів n = 3 000 хв-1 і n = 6 000 хв-1 в залежності від верстата

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобер-танні
- Пила і сегменти на одному діаметрі
- кут розчину > 90 градусів повинен встановлюватися індивідуально
- напрямок обертання див. ескіз

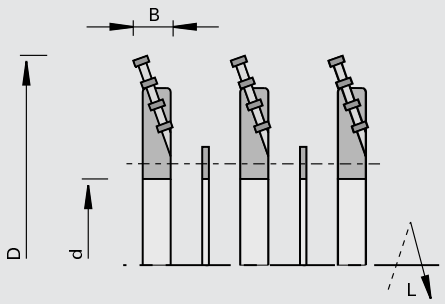
H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
12,5	200	18	35	40	4x4	Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25	200	36	35	40	8x4	Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
25	250	36	35	48	12x4	Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
16	250	22	35	48	6x5	Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

115401

Сегментні розширювачі HW для подрібнювачів фолдингу - рівномірне кругове подріблення

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- для фрезерування V-подібних пазів в плитах великої товщини

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

- можливі конструктивні розміри до 54 мм
- для додаткового розширення наявного Folding- подрібнювача Ø 200 мм та Ø 250 мм
- діаметри Folding-подрібнювача і Folding-розширювачів повинні бути узгоджені один с іншим
- елементи розширення складаються з несучого корпусу з вбудованими твердосплавними-сегментами, проміжного кільця і гвинтів
- напрямок обертання див. ескіз

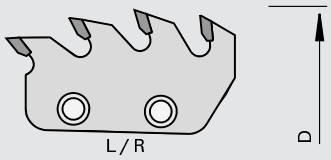
Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
250	36-54	80	6x4	164011 &	164012 &
[мм]	[мм]	[мм]			

116210

Сегменти HW - Z=4 для сегментних подрібнювачів для фолдингу

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини під час фрезерування V-пазів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

- готовий до встановлення для сегментного подрібнювача для фолдингу HW Ø 200 мм та Ø 250 мм та для розширювачів
- сегменти та дискова пила мають бути узгоджені за діаметром
- сегменти можуть застосовуватися праворуч та ліворуч

Ø D	Z	Ідент. №
200	4	168757
250	4	168760

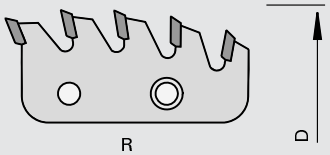
[мм]

116210

Сегменти HW - Z=5 для сегментних подрібнювачів для фолдингу

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- для повного подрібнення обрізків деревини під час фрезерування V-пазів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

- готовий до встановлення для сегментного подрібнювача для фолдингу HW Ø 200 мм та Ø 250 мм та для розширювачів
- сегменти та дискова пила необхідно узгодити у діаметрі

Ø D	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	5	168759 s	168758 s
250	5	168761	168762

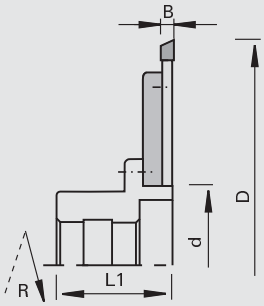
[мм]

115775

Пили HW з функцією подрібнення для шипорізних верстатів - Grecon

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- для поперечного розпилювання масивної деревини без відколів

Виконання

Переваги

- чистий різ без виривів з великим робочим ресурсом завдяки спеціальній геометрії різців
- точні посадкові місця з шиповими з'єднаннями
- малошумний

Доповнення

- Обсяг поставки: пила подрібнювача, фланець, гвинти та викрутки (не змонтовані); букса не входить до комплекту поставки
- напрямок обертання згідно з DIN-EN 50144

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

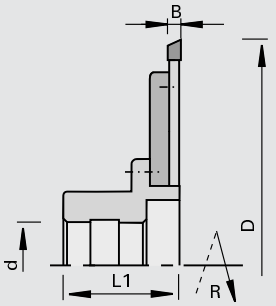
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
Пили для подрібнювачів	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Пили для подрібнювачів	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Фланці	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Гвинти з пласкою голівкою	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10		166709
Викрутка	T20x100	985730	1		166092
Букси для Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Букси для Grecon	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[мм]		шт.		

115775

Пили HW з функцією подрібнення, змонтовані на буксі для шипорізних верстатів - Grecon

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- для поперечного розпилювання масивної деревини без відколів

Виконання

Переваги

- чистий різ без виривів з великим робочим ресурсом завдяки спеціальній геометрії різців
- точні посадкові місця з шиповими з'єднаннями
- малошумний

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [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 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

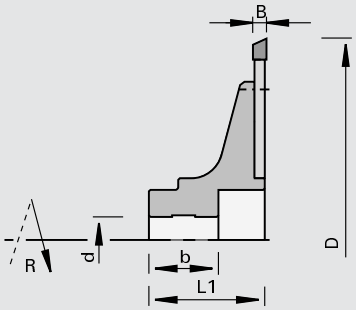
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
Пили для подрібнювачів	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Пили для подрібнювачів	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Пили для подрібнювачів	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Фланці	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Гвинти з пласкою голівкою	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10		166709
Викрутка	T20x100	985730	1		166092
Букси для Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Букси для Grecon-Combipac	Ø250x8x40	997370	1		178783 s
	[мм]		шт.		

115775

Пили HW з функцією подрібнення, змонтовані на буксі для шипорізних верстатів - NKT

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- для поперечного розпилювання масивної деревини без відколів

Виконання

Переваги

- чистий різ без виривів з великим робочим ресурсом завдяки спеціальній геометрії різців
- точні посадкові місця з шиповими з'єднаннями
- малошумний

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [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 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

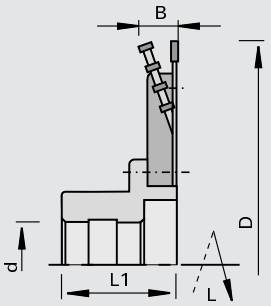
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
Пили для подрібнювачів	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Пили для подрібнювачів	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189244	189245
Пили для подрібнювачів	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10		166709
Викрутка	T20x100	985730	1		166092
Букси для Grecon	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[мм]		шт.		

115775

Сегментні подрібнювачі HW, змонтовані на буксі для шипорізних верстатів - Grecon

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- для поперечного розпилювання масивної деревини без відколів

Виконання

Переваги

- чистий різ без виривів з великим робочим ресурсом завдяки спеціальній геометрії різців
- точні посадкові місця з шиповими з'єднаннями
- малошумний

Доповнення

- напрямок обертання див. ескіз

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

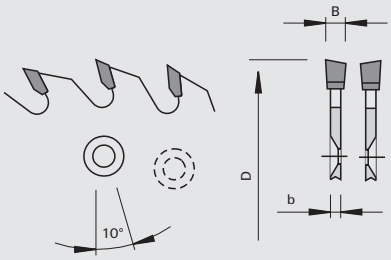
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
Пила для подрібнювачів	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092	189093
HW-Сегменти	Ø250 Z=4	116200	1	189094	189094
Букси для Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Гвинти з пласкою голівкою	M6x10 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598
Гвинти з потайною голівкою	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881
Циліндричні гвинти	M8x16 DIN912	995111	10		001891
Викрутка	SW4x100	985730	1		166091
Викрутка	8,0	985730	1		053874
	[мм]		шт.		

105320

Підрізні пили HW «WS» - для шипорізних верстатів

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- шипорізні верстати Grecon
- для підрізки масивної деревини

Виконання
- на кожній стороні по 6 додаткових отворів з зенківкою
- може застосовуватися з лівим і правим обертанням
- форма зуба: поперемінно косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення
- вздовж та впоперек волокон, знизу

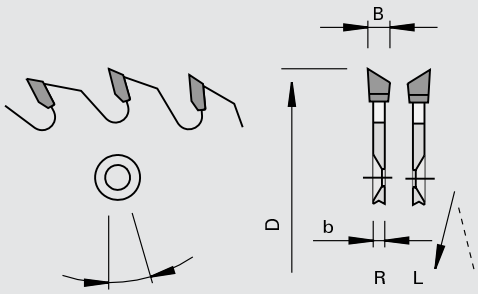
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	загострення		Ідент. №
200	7,0	4,0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

105350

Підрізні пили HW «ES» - для шипорізних верстатів

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- шипорізні верстати Grecon Combipact
- для підрізки масивної деревини

Виконання
- форма зуба: гострий з одного боку «ES (Прав.+Лів.)»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення
- вздовж та впоперек волокон, відповідно зверху та знизу
- напрямок обертання див. ескіз

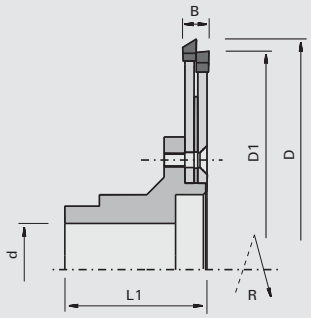
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ атаки	заго-стрення		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947	188948
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

105355

Підрізні дискові пили HW «ES» - для шипорізних верстатів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати Grecon Ultra / Profi Joint
- для підрізки масивної деревини

Виконання

- форма зуба: гострий з одного боку «ES»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- вздовж та впоперек волокон, знизу
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

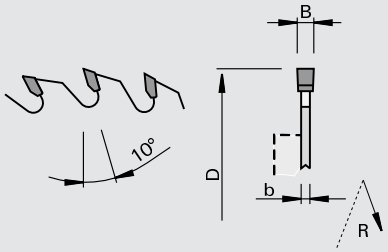
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Підрізні дискові пили	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537
Підрізні дискові пили	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538
Букси для Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543
Проміжні кільця	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542
Гвинти з пласкою голівкою	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	10	183114
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

105311

Підрізні пили HW «F» - для подрібнювачів і фланцю

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати з обробкою подрібнювач-підрізна пила
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- для фланця ідент. № L 164770 / R 164758 відповідного до системи швидкого знімання LEUCO s-System
- для фланця ідент. № 006480 підходить до валів з Ø 30 DKN на машини Homag, Brandt, IMA
- фланці (див. розділ «Система затискних пристосувань»)
- комплектування: пила без фланця
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

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

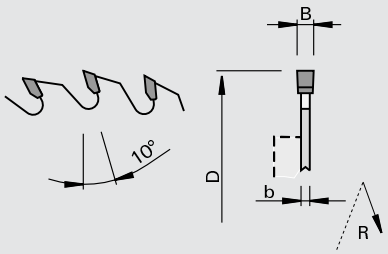
комплектний набір з фланцем	Ø D	Z		№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	1	160656 &	160655 &
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	1	161274 &	161273 &
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	1	161272 &	161271 &
	[мм]				шт.		

105311

Підрізні пили HW «F» - для подрібнювачів і фланцю 160849

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати з обробкою подрібнювач-підрізна пила
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- для фланця ідент. № 160849 відповідного до системи швидкого знімання LEUCO s-System
- фланці (див. розділ «Система затискних пристосувань»)
- комплектування: пила без фланця
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

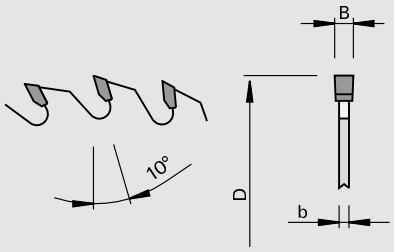
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2,2	50	42	3/22/80	188272 &
200	3,2	2,2	50	64	3/22/80	188273
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105311

Підрізні пили HW «F» - для подрібнювачів

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати з обробкою подрібнювач-підрізна пила
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- застосування в попутному обертанні

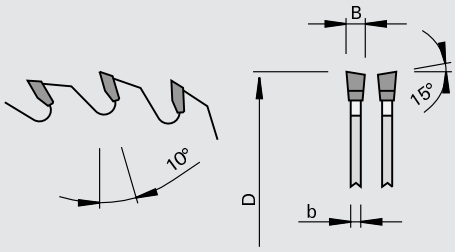
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. №
150	3,2	2,2	30	36		188295
150	3,2	2,2	40	36		188255 &
150	3,2	2,2	40	48		188256
150	3,2	2,2	55	36		188274
180	3,2	2,2	30	36		188257
180	3,2	2,2	30	54		188259
200	3,2	2,2	30	42		188260
200	3,2	2,2	60	64		188276
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

105320

Підрізні пили HW «WS» - для подрібнювачів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати з обробкою подрібнювач-підрізна пила
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: перемінно-косий зуб «WS»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

- застосування в попутному обертанні

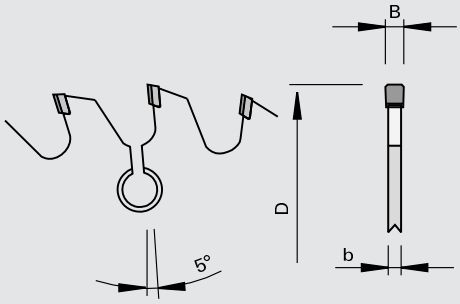
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
150	3,2	2,2	30	48	188292
180	3,2	2,2	30	54	188293
200	3,2	2,2	30	64	188294
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

205241

DIAMAX підрізна пила DP «F-FA» - для подрібнювачів і фланець 160849

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб з двосторонньою фаскою «F-FA»
- n max = 10 000 хв-1
- зменшена зона заточки

Переваги

- найвища стійкість різального інструмента, виражена довжиною різання (у метрах)
- вигідна ціна придбання завдяки багатосерійному виробництву

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- для фланця ідент. № 160849 відповідного до системи швидкого знімання LEUCO s-System

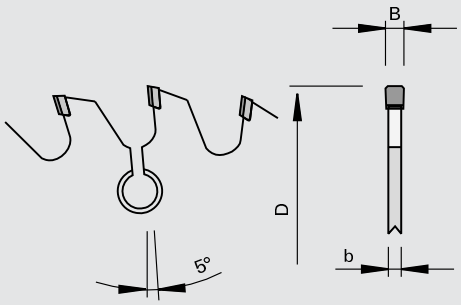
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендована подача	Ідент. №
180	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	173720
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/хв]	

205241

DIAMAX підрізна пила DP «F-FA» - для подрібнювачів і фланець 006480

Продукт

Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб з двосторонньою фаскою «F-FA»
- n max = 10 000 хв-1
- зменшена зона заточки

Переваги

- найвища стійкість різального інструмента, виражена довжиною різання (у метрах)
- вигідна ціна придбання завдяки багатосерійному виробництву

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- для фланця ідент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) відповідного до системи швидкого знімання LEUCO s-System

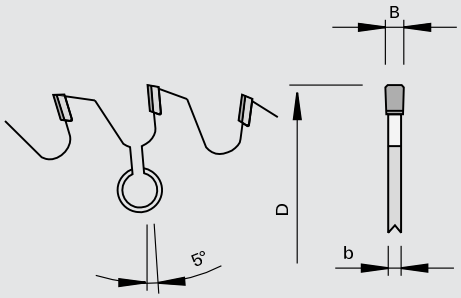
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендована подача	Ідент. №
180	3,2	2,2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2,2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/хв]	

205041

Підрізні пили DP «F-FA» - для подрібнювачів

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб з двосторонньою фаскою «F-FA»
- зона заточки 4 мм

Переваги

- найвища стійкість різального інструмента, виражена довжиною різання (в метрах)

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1

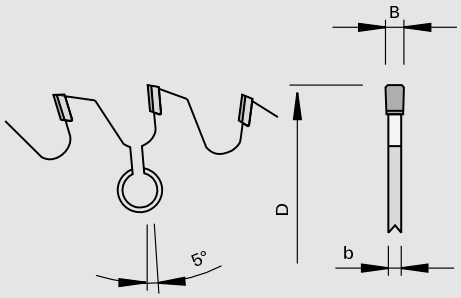
Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендована подача	Ідент. №
150	3,2	2,2	55	28	25	169322 s
180	3,2	2,2	30	48	50	169338 s
180	3,2	2,2	30	44	45	169335 s
180	3,2	2,2	30	40	40	169332 s
180	3,2	2,2	30	36	35	169329 s
180	3,2	2,2	30	32	30	169327 s
180	3,2	2,2	30	28	25	169326 s
180	3,2	2,2	30	24	20	169325 s
150	3,2	2,2	55	32	30	169323 s
150	3,2	2,2	55	24	20	169321 s
200	3,2	2,2	30	24	20	169341 s
150	3,2	2,2	60	36	35	170173 s
150	3,2	2,2	55	36	35	169324 s
150	3,2	2,2	60	28	25	170171 s
150	3,2	2,2	60	32	30	170172 s
200	3,2	2,2	30	28	25	169343 s
150	3,2	2,2	60	24	20	170170 s
200	3,2	2,2	30	48	50	169353 s
200	3,2	2,2	30	44	45	169351 s
200	3,2	2,2	30	40	40	169349 s
200	3,2	2,2	30	36	35	169347 s
200	3,2	2,2	30	32	30	169345 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]	

205041

Підрізні пили DP «F-FA» - для подрібнювачів і фланцю 160849

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба: плаский зуб з двосторонньою фаскою «F-FA»
- зона заточки 4 мм

Переваги

- найвища стійкість різального інструмента, виражена довжиною різання (в метрах)

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- для фланця ідент. № 160849 відповідного до системи швидкого знімання LEUCO s-System

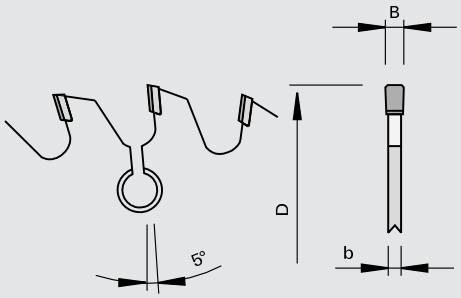
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендована подача	Ідент. №
180	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2,2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2,2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	50	169339 s
200	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	169342 s
200	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	169344 s
200	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	169346 s
200	3,2	2,2	50	36	3/22/80	35	169348 s
200	3,2	2,2	50	40	3/22/80	40	169350 s
200	3,2	2,2	50	44	3/22/80	45	169352 s
200	3,2	2,2	50	48	3/22/80	50	169354 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/хв]	

205041

Підрізні пили DP «F-FA» - для подрібнювачів і фланцю 006480

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для підрізання без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання
- форма зуба: плаский зуб з двосторонньою фаскою «F-FA»
- зона заточки 4 мм

Переваги
- найвища стійкість різального інструмента, виражена довжиною різання (в метрах)

Доповнення
- застосування в попутному обертанні
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- для фланця ідент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) відповідного до системи швидкого знімання LEUCO s-System

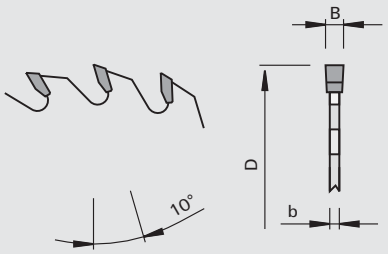
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендована подача	Ідент. №
180	3,2	2,2	65	24	6/5,5/90	20	168906
180	3,2	2,2	65	28	6/5,5/90	25	168908 s
180	3,2	2,2	65	32	6/6,5/90	30	169328 s
180	3,2	2,2	65	36	6/5,5/90	35	169331 s
180	3,2	2,2	65	40	6/6,5/90	40	169334 s
180	3,2	2,2	65	44	6/5,5/90	45	169337 s
180	3,2	2,2	65	48	6/6,5/90	50	169340 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/хв]	

102312

Форматні дискові пили HW «F» - для подрібнювачів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматного розкрою плит на деревній основі з покриттям та без нього

Виконання
- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

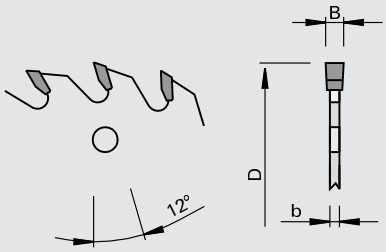
Ø D	B	b	Ø d	Z	форма зуба	Ідент. №
250	4,0	2,8	80	54	плаский зуб без западини між зубами	188248
250	4,0	2,8	80	78	плаский зуб без западини між зубами	188249
255	4,0	2,8	60	60	плаский зуб без западини між зубами	188251
255	4,0	2,8	80	60	плаский зуб без западини між зубами	188253 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102312

Форматні дискові пили HW «F» - для подрібнювачів High-Tech

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для форматного розкрою плит на деревній основі з покриттям та без нього

Виконання
- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення

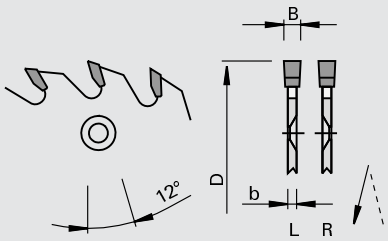
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Ідент. №
250	4,0	2,8	100	72	6/6,5/172	плаский зуб з 6-западинами між зубами	188245 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

102312

Форматні дискові пилки HW для подрібнювача TwinTec «F»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматного розкрою плит на деревній основі з покриттям та без нього

Виконання
- форма зуба: плаский зуб «F»
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання див. ескіз

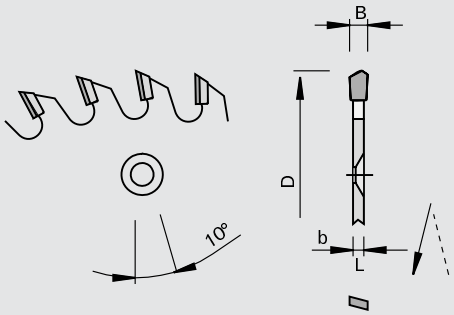
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
220	4,0	2,8	80	48	6/6/154	169820	169819
220	4,0	2,8	80	60	6/6/154	169818	169817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

202062

Дискові пили DP для подрібнювачів TwinTec «ES-FA»

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для форматування без виривів необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- форма зуба пили: односторонньо коса з фаскою і осьовим кутом «ES-FA»
- n max = 7.200 хв-1
- зона заточки 4 мм; можливість заточування по бокових сторонах зубів
- Пила з рівномірним кроком зубів

Переваги

- мінімізовано час підготовки до роботи за рахунок найвищого ресурсу різального інструмента

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- застосовується для обробки подрібненням з підрізанням (RZ) і обробки подвійним подрібненням (DZ)
- для комбінування з подрібнювачем LEUCO TwinTec
- вказані значення подачі знаходять застосування при n = 6 000 хв-1
- напрямок обертання див. ескіз

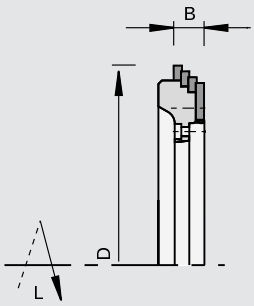
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
220	4,0	2,8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4,0	2,8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4,0	2,8	80	36	25	40	171357	171358
220	4,0	2,8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4,0	2,8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4,0	2,8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4,0	2,8	80	60	40	60	171365	171366 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]	[м/хв]		

115205

Подрібнювальне кільце HW для подрібнювачів типу TwinTec

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- для форматування без відколів при поперечній обробці

Виконання
- різальні елементи впорядковані для ступеневого різання
- вставні різальні елементи Z = 1 цілком з твердого сплаву і з осьовим кутом

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання див. ескіз

Ø D	B	Z	Ідент. № [L]		Ідент. № [R]	
239	18,4	4x6	172304	s	172303	s
[мм]	[мм]					

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
Циліндричні гвинти	M5x12 T20	995115	10	171237
	[мм]		шт.	

150501

Різці цілком з твердого сплаву VHW для подрібнювачів TwinTec

Продукт

Креслення

цілком з твердого сплаву [VHW]

Верстат/Застосування
- для використання в подрібнювачах TwinTec

Виконання
- Z = 1 повністю з твердого сплаву VHW
- з осьовим кутом

Переваги

Доповнення
- один комплект складається із 6 ножів
- комплектне оснащення для рівномірного кругового подрібнення: 12 ножів / ступінчастого подрібнення: 24 ножа

	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	171232	171233

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x13,5 T20	995125	10	171238
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

232921

Вставні алмазні різальні елементи для подрібнювачів TwinTec

Продукт

Креслення

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування
- для використання в подрібнювачах TwinTec

Виконання
- Z = 1 оснащення алмазом
- з осьовим кутом

Переваги

Доповнення
- один комплект складається із 6 ножів
- комплектне оснащення для рівномірного кругового подрібнення: 12 ножів / ступінчастого подрібнення: 24 ножа

	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	171234	171235

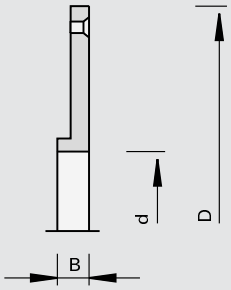
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x13,5 T20	995125	10	171238
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

997300

Фланець для подрібнювача TwinTec

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для кріплення пил подрібнювача

Виконання

Переваги

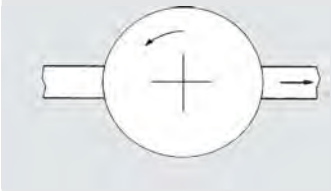
Доповнення
- при подвійному подрібненні дискова пила прикручується до фланця
- комплектування: фланець, включаючи гвинти з потайною голівкою M5x16 мм

Ø D	B	Ø d	Ідент. №
170	12	60	171367 s
[мм]	[мм]	[мм]	

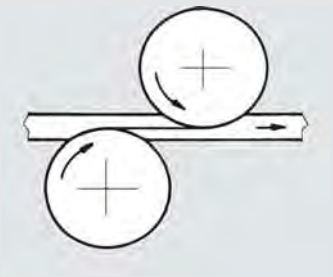
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для фіксування дискової пили без фланця	M5x10 T20	995125	10	171236
Гвинти з пласкою голівкою	для фіксування фланця	M5x16 T20	995125	10	164839
Викрутка		T20x100	985730	1	166092
		[мм]		шт.	

Приклад застосування

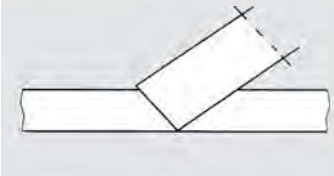
подрібнювач



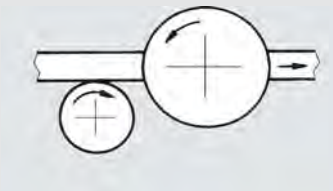
подвійне подрібнення



фолдинг-подрібнювач



підрізка / подрібнення



Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Подрібнювачі

Скопіюйте, заповніть та надішліть у комерційний офіс LEUCO. (Тільки 1 опис інструмента)

номер клієнта: _____
фірма: _____
завод: _____
вулиця/номер: _____
індекс/місце: _____
країна: _____
відповідальний співробітник: _____
тел. _____
місце і дата: _____

замовлення: O
запит: O

термін поставки календарний тиждень: _____
(необов'язково)
кількість штук: _____

факс.: _____
підпис: _____

верстат

виробник: _____
тип: _____
вид: _____
робоче число обертів [хв-1]: _____
швидкість подачі [м/хв]: _____
діаметр фланця [мм]: _____
потужність мотора (Мотор подрібнювача): _____
вид застосування:
подрібнювач: попутно: O
проти: O
вид обробки: подрібнювач O
підрізка / подрібнення O
подвійне подрібнення O

заготовка

найменування: _____
товщина матеріалу [мм]: _____
ширина подрібнення [мм]: _____
якість різу: підрізне подрібнення O
чистове подрібнення O
фолдинг O
кругове O
ступінчасте O
напрямки обробки: вздовж O
(масив): поперек O

покриття

так O ні O
найменування: _____
додаткова інформація: _____

інструмент

цільний подрібнювач серії Kompakt O
Сегментний подрібнювач O
TwinTec-подрібнювач O
радіусний подрібнювач O
інше: O

діаметр різання D [мм] _____
ширина подрібнення [мм]: _____
число ножів [шт.]: _____
дискова пила: _____
кількість x число зубів сегменту: _____ X _____

напрямок обертання праве O ліве O

сполучення

букса:
подвійний шпоночний паз ширина | висота
шпоночний паз ширина | висота
гідро-букса: _____
гідро s-System: _____
s-System: _____
інше: _____

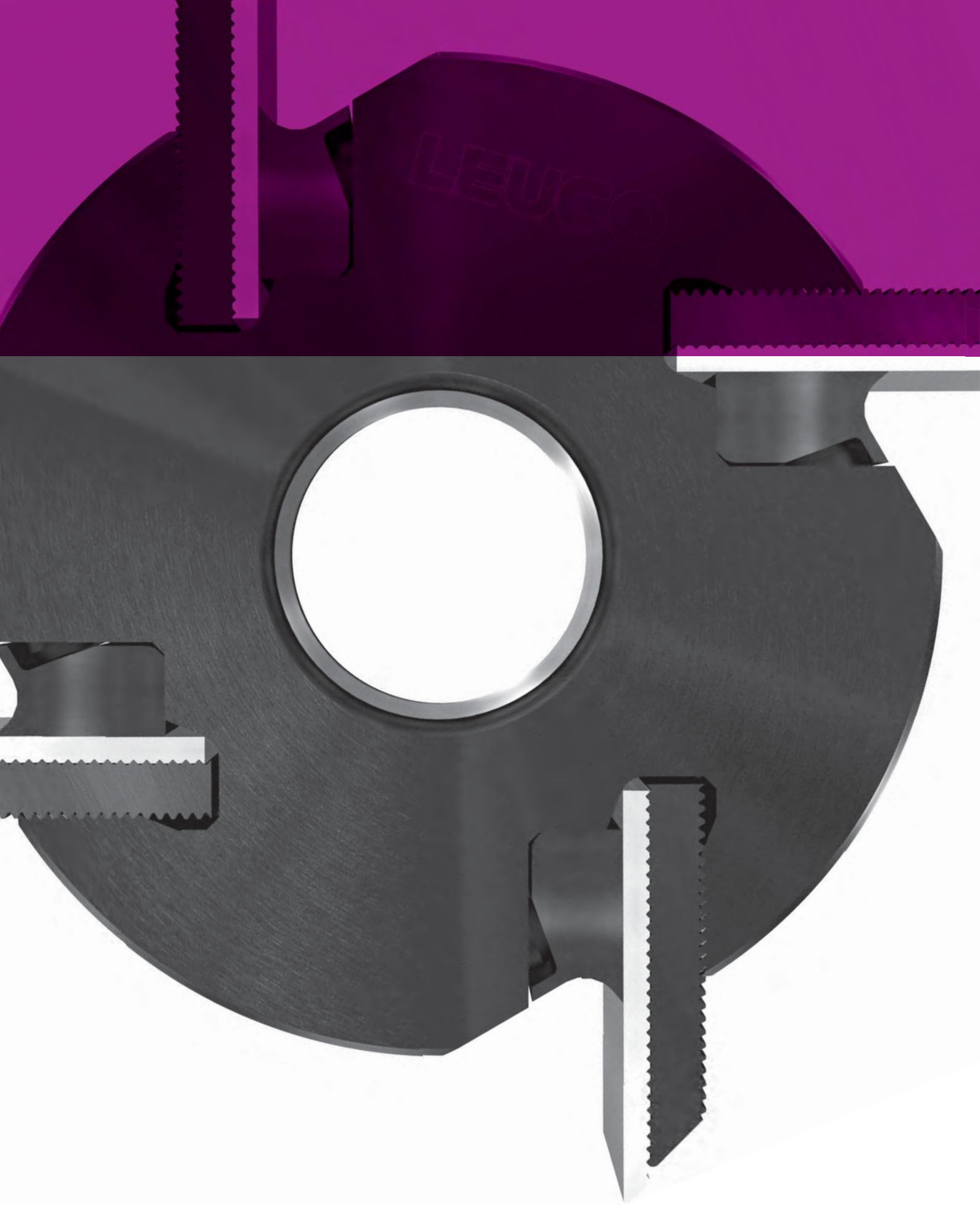
Різальний матеріал

дискова пила: твердий сплав O
алмаз O
сегмент: твердий сплав O
алмаз O

o Потрібне відмітити хрестиком

креслення інструмента:

517-01.0708



LEUCO

Насадний інструмент

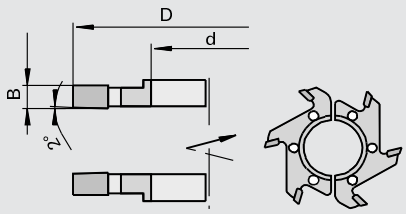
Продукт	Сторона
Обробка крайки	3–1
Postforming	3–66
Пазування	3–71
Фугування/фальцювання/фазування/заокруглення	3–87
Профілювання	3–112
Пазова основа	3–132
Стругання	3–134
З'єднання	3–149
Технічна інформація	3–161

122110

Фреза для прифуговування крайки HW, двосекційна - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- виконання із двох частин
- з двосторонньою зенківкою
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання див. ескіз

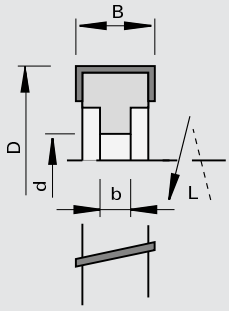
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для прифуговування крайки HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

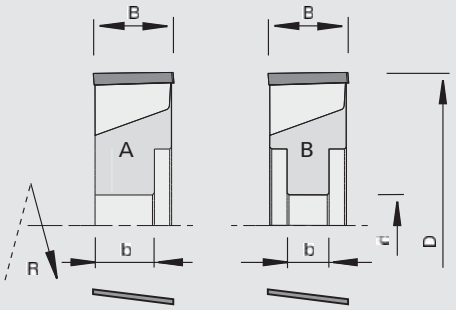
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	25	10,5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

Фреза для прифуговування крайки HW - SCM-Stefani

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	Тип		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

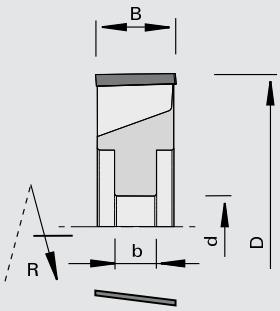
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	Тип		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

222210

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки DP - SCM-Stefani

Продукт

Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- зменшена зона заточки
- n max = 23 800 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

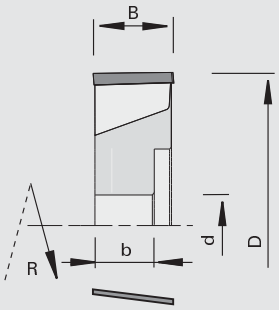
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

222510

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки CM DP - SCM-Stefani

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

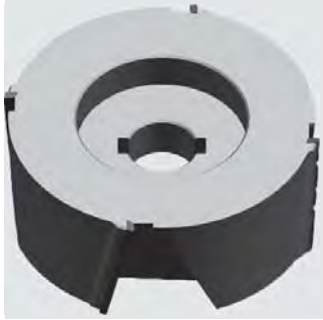
Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	10	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

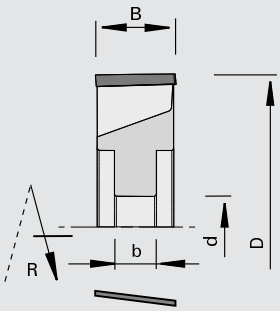
222510

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки CM DP - SCM-Stefani

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

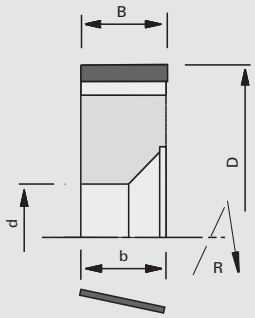
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122110

Фреза для прифуговування крайки CM HW - HOLZ-HER

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

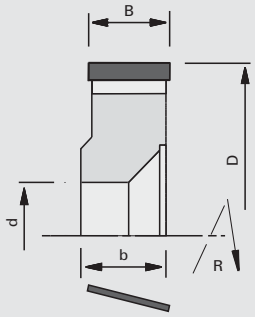
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]			

122110

Фреза для прифуговування крайки CM HW - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1828
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- під осьовим кутом
- AirStream-System
- ChipMeister

Переваги
- покращене вловлювання стружки через версію ChipMeister та AirStream-System
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

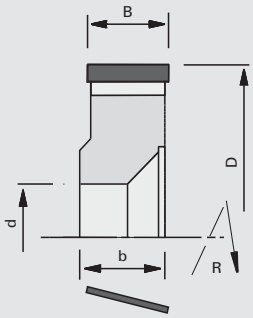
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]			

222810

Фреза для прифуговування крайки CM DP - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1828
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- покращене вловлювання стружки через версію ChipMeister та AirStream-System
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

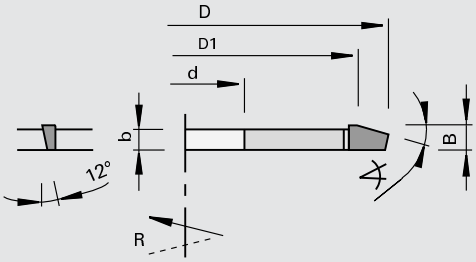
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осьовий	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 s	184750 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]			

122115

Фреза для прифуговування крайки HW - Brandt

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n = 8 100 - 13 800 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

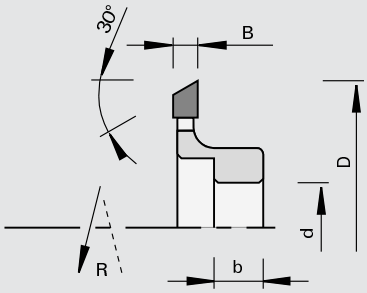
фаски	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	осьовий		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

122100

Фреза для прифуговування крайки HW - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- різці без осьового кута
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання див. ескіз

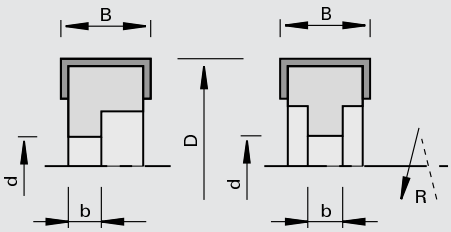
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

120100

Ножові голівки для прифуговування крайки HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066 s
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068 s
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, HOLZ-HER 1823, Biesse Akron 400 RS 502		164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069
70	20	12,5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s	164080 s
70	20	12,5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s	164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	15	12	1,5	150515	10	003081
	20	12	1,5	150515	10	003082
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

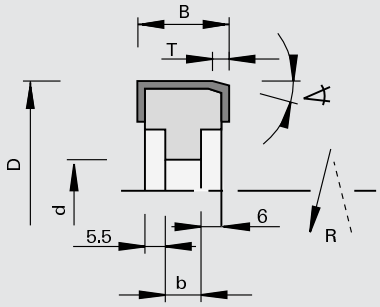
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526
Притискні планки	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076
Притискні планки	B=39	164072	925300	2	164077
Штифти з різьбою	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	для всіх	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
	[мм]			шт.	

120100

Ножові голівки для прифуговування крайки HW - HOLZ-HER

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	T	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	70	29,5	17	20	5,0	4	HOLZ-HER	164462 s	164463 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для лівого напрямку обертання	29,5	12	1,5	150515	10	160618
для правого напрямку обертання	29,5	12	1,5	150515	10	160118
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

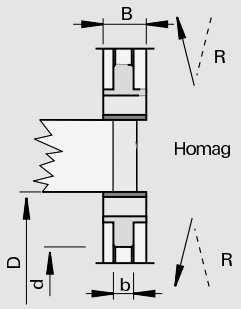
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=30	925300	2	164185
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

120101

Ножові голівки для прифуговування крайки HW - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. №
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247 s
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	20	14,3	2,5	150517	10	168509
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

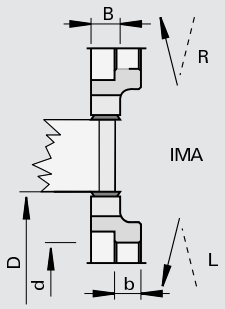
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

120101

Ножові голівки для прифуговування крайки HW - IMA

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	14,3	13	20	4	6x3,5	IMA	172717 s	172718 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[мм]	[мм]	[мм]			

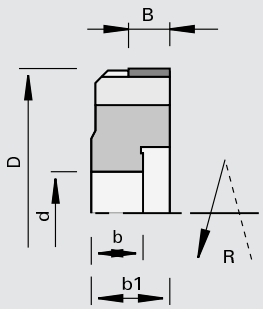
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

222210

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки DP - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця і мікрошліфувальна обробка його задньої поверхні
- зменшена зона заточки
- без осьового кута
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

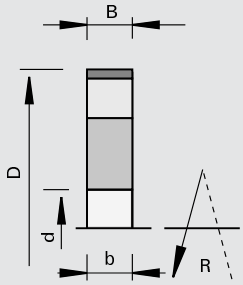
Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	5x2,3	SCM-IDM	175789 s	175788 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

222510

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки DP - Brandt, Homag, Biesse

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- Biesse Akron 400 RS 502
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця і мікрошліфувальна обробка його задньої поверхні
- зменьшена зона заточки 2,0 мм
- без осьового кута
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

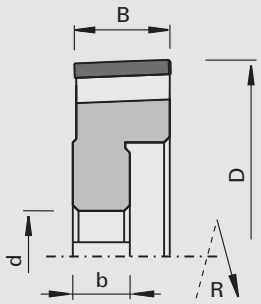
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. №
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

222510

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки CM DP - Ott

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Ott
- для фугування та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

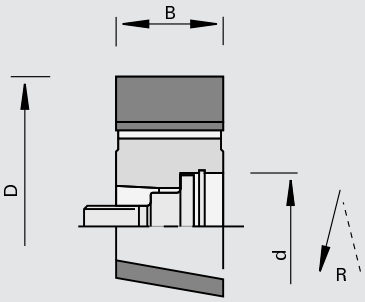
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 #	185678 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122110

Фреза для прифуговування крайки HW HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag, IMA
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]		Ідент. № [R]	
70	35	HSK 25R	4	178035	s	178034	s
[мм]	[мм]	[мм]					

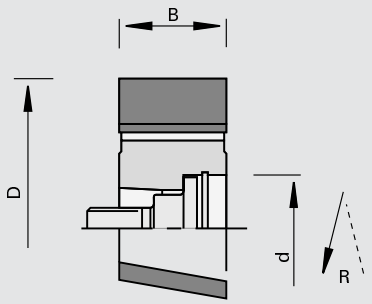
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

122110

Фреза для прифуговування крайки CM HW HSK 25R - Homag

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	25	HSK 25R	4	180765	180766
[мм]	[мм]	[мм]			

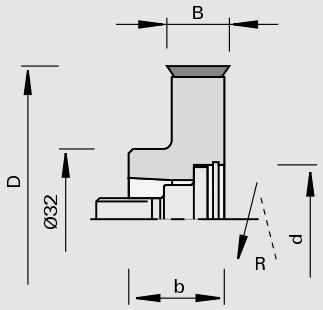
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

120101

Ножові голівки для прифуговування крайки HW HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag, IMA
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різальні елементи без осьового кута, 4 різальних крайки
- різальний матеріал: HW HL Solid 20
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	14,3	23	HSK 25R	4	177592	177591
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

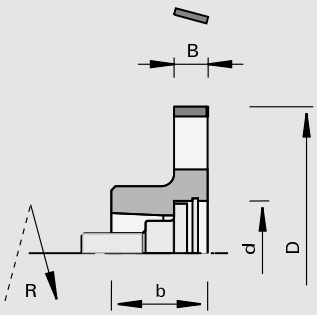
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222510

DIAMAX Фреза для прифуговування крайки DP HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag, IMA
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- вигідна ціна закупівлі через серійне виробництво

Доповнення

- що не заточується через дотримання базового нульового діаметра
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	8,0	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8,0	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

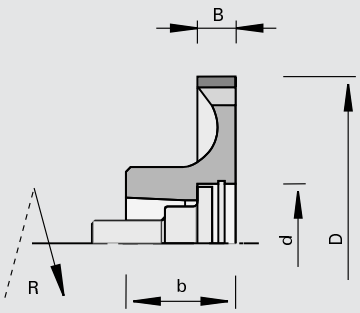
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222812

Фреза для прифуговування крайки DP HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- Кромочники Homag Aggregat FF і чистове фрезерування, IMA
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- осьовим кутом

Переваги

- найвища точність по радіальному биттю
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний
- вигідна ціна закупівлі через серійне виробництво

Доповнення

- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
- Z = 8 для подачі 45 - 60 м/хв
- верстати мають бути обладнані агрегатом i-System
- базовий розмір постійний
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]		Ідент. № [R]	
70	15	23	HSK 25R	4	180934	s	180935	s
70	15	23	HSK 25R	6	180936	s	180937	s
70	8,0	23	HSK 25R	4	181176		181177	
70	8,0	23	HSK 25R	6	181178		181179	
70	8,0	23	HSK 25R	8	181180	s	181181	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

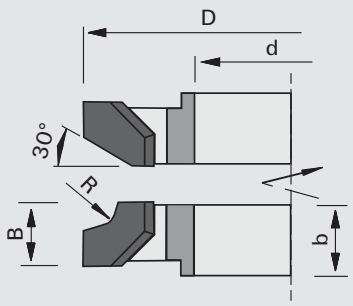
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

122110

Фреза HW для заокруглення крайок / зняття фаски, цілісна - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
- для пригонки та заокруглення або нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- цільне виконання
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

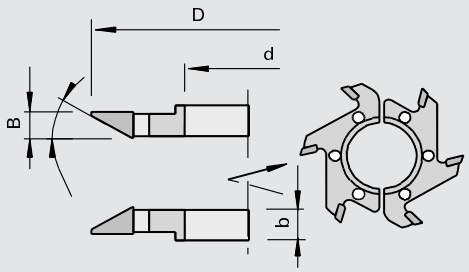
R	фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	2	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192577 s	192578 s
	15	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192579 s	192580 s
	30	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
	45	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192581 s	192582 s
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза для зняття фаски HW двоскладова - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- виконання із двох частин
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання див. ескіз

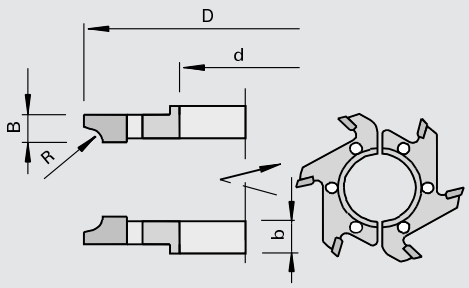
фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

Фреза HW для заокруглення крайки двосекційна - IMA (BIMA)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- верстати для обклеювання крайок IMA, модель BIMA з пристроєм проклейки / агрегат для фрезерування врівень 6135
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- виконання з двох частин
- з осьовим кутом
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання див. ескіз

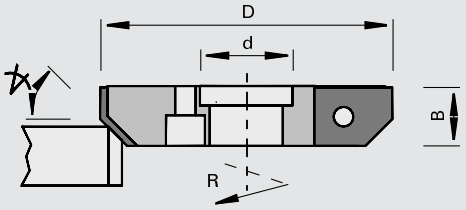
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

Ножові голівки HW для зняттям фаски для BAZ - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- BAZ Homag
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- поставляється з додатковими профільними ножами по 3 шт. кожного
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	кут фаски	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	5	12	16	2,0	151586	10	179174	179173
	15	11,7	16	2,0	151586	10	177042	177045
	30	13,5	16	2,0	151586	10	177043	177046
	45	12,2	16	2,0	151586	10	177822	177823
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

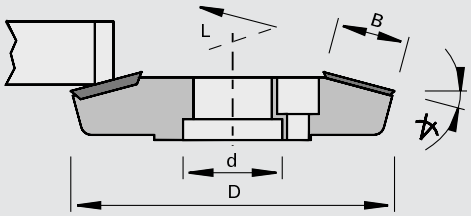
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	11x10x7	925300	2	178759
Магнітний упор	0,0	997800	1	016613
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

120101

Ножові голівки HW для зняттям фаски для BAZ (спеціально для верстатів для наклеювання тонкої крайки) - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- BAZ Homag
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- спеціально для тонких пристроїв нанесення клею
- напрямок обертання за DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	78	11,5	19	3	186577 s	186576 s
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	178639, 178640	150558	10	003079
Трикутний підрізний	22	19,05	2,0	186576, 186577	150557	10	180779
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

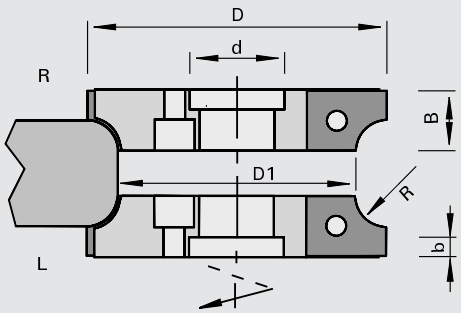
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти для підрізачів	M5x6,8 T15	186576, 186577	995125	10	180839
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	178639, 178640	995125	10	176199
Викрутка	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092
	[мм]			шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки для BAZ - Homag

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- BAZ Homag
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- однаковий базовий корпус ножових голівок для R 1,5 - 3 мм; R 4-5 мм
- Комплектування: з трьома змінними ножами
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	59	50	15	4,0	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4,0	19	3	185199 &	185200 &
2,0	59	50	15	4,0	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4,0	19	3	185201 s	185202 s
3,0	59	50	15	4,0	19	3	180751 &	180750 &
4,0	63	50	15	4,0	19	3	178795 s	178794 s
5,0	63	50	15	4,0	19	3	178797 s	178796 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	1,0	13	15	2,0	151545	10	180722	180721
	1,5	13	15	2,0	151545	10	181954	181953
	2,0	13	15	2,0	151545	10	181956	181955
	2,5	13	15	2,0	151545	10	180728 s	180727 s
	4,0	14	17	2,0	151546	10	177036 s	177040 s
	5,0	15	17	2,0	151545	10	177037	177041
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

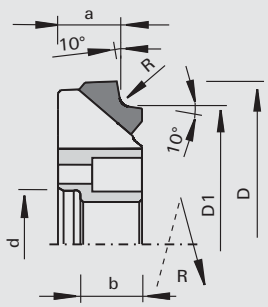
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	11x10x7	925300	2	178759
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
Магнітний упор	0,0	997800	1	016613
	[мм]		шт.	

222582

високопродуктивна алмазна фреза для заокруглення крайки DIAMAX для обробного центру Homag

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- BAZ Homag
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- полірована передня поверхня зуба
- мікрошліфована задня поверхня
- з осьовим кутом
- дуже високий рівень якості балансування
- виконання Z6
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- відмінна якість різу завдяки чудовому рівню якості балансування та великій кількості зубів
- дозволяє відмовитися від обробки циклювальними ножами

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

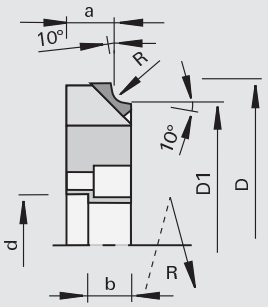
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 s	185978 s
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 s	185980 s
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 s	185982 s
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 s	185984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- BAZ Homag
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальна якість різу

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

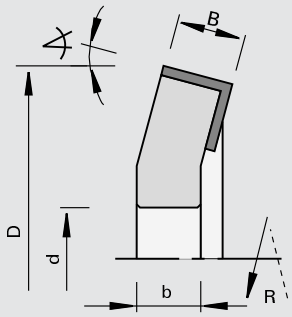
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179414 s	179415 s
2,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179416	179417
3,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120120

Ножові голівки HW для зняттям фаски - Homag

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	Homag	167735 s	167734 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

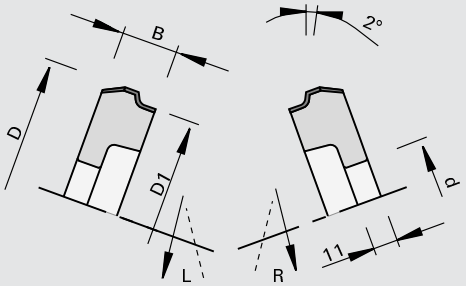
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	925300	2	164526
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки - Homag Softforming

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag, для Softforming-процесу
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 3 мм;
- R 5 - 8 мм.
- напрямок обертання див. ескіз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	2,0	20,5	15	2,0	151545	10	163062 s
	3,0	20,8	15	2,0	151545	10	163063
	5,0	30	17	2,0	151545	10	163065
	6,0	30,5	17	2,0	151545	10	163066
	8,0	30,5	17	2,0	151545	10	163068 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

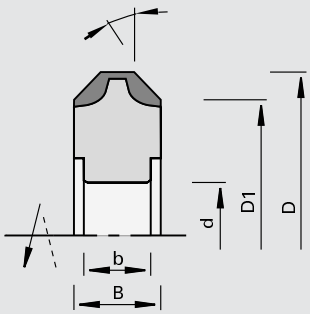
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	2	163077 s
Притискні планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	2	163078 s
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	для всіх	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
	[мм]			шт.	

120102

Ножові голівки HW для зняттям фаски

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. №
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	кут фаски	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 57	45	12	12	1,5	151545	10	171190
для Ø D = 62/73/82	45	16	17,5	2,0	151545	10	169292
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

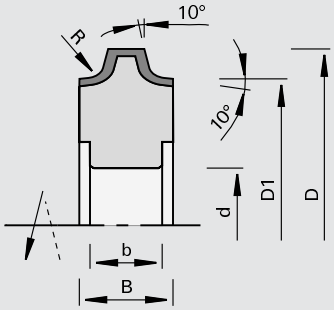
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246
Притискні планки	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	180214
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009671
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
	[мм]			шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. №
2,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 s
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 s
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 &
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 s
3,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241 s
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 s
2,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 &
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 57	2,0	12	12	1,5	151545	10	170340
для Ø D = 57	3,0	12	12	1,5	151545	10	170341
для Ø D = 58	2,0	12	13	2,0	151545	10	177033
для Ø D = 58	3,0	12	13	2,0	151545	10	177032
для Ø D = 78	2,0	16	15,5	2,0	151545	10	182087
для Ø D = 81	6,0	24	22	2,0	151545	10	170258
для Ø D = 81	8,0	24	22	2,0	151545	10	170260
для Ø D = 81	9,0	24	22	2,0	151545	10	170261 #
для Ø D = 62/73/82	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
для Ø D = 62/73/82	1,5	16	17,5	2,0	151545	10	176583
для Ø D = 62/73/82	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
для Ø D = 62/73/82	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 62/73/82	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
для Ø D = 62/73/82	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

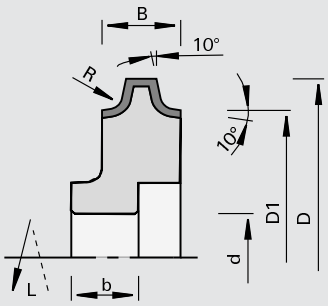
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10,5	177030, 177031	925300	2	175640
Притискні планки	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	2	169246
Притискні планки	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	2	163488
Притискні планки	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	10	050565
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	10	180214
Штифти з різьбою	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009671
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
	[мм]			шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- однаковий базовий корпус ножової голівки для R 1 - 5 мм і фаски

Доповнення

- напрямок обертання див. ескіз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 s	168374 s
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 s	168354 s
4,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 s	168376 s
5,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 s	168378 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	кут фаски	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Змінні пластини для зняття фаски	45		16	17,5	2,0	151545	10	169292
Радіусні змінні ножі		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Радіусні змінні ножі		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Радіусні змінні ножі		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Радіусні змінні ножі		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Радіусні змінні ножі		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

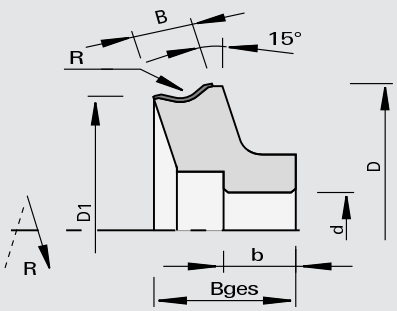
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=15,6	925300	2	163488
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]		шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення канта (вигнуті) - IMA

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 4 мм
- напрямок обертання див. ескіз

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
4,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172712 s	172711 s
3,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172710 s	172709 s
2,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172708 s	172707 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	2,0	13	16	2,0	151555	10	172713
	3,0	13	16	2,0	151555	10	172714
	4,0	13	16	2,0	151555	10	172715 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

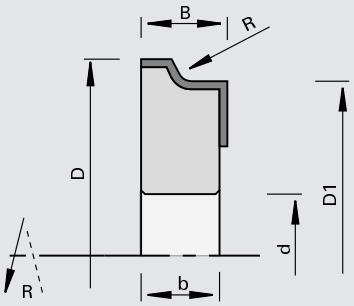
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=12	925300	2	162095
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]		шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки Brandt

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Brandt
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різу в масивній деревині завдяки осьовому куту

Доповнення

- однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 3 мм
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 s	180440 s
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 s	173388 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	2,0	19,6	15,2	2,0	151546	10	173817	173816
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173393	173392
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

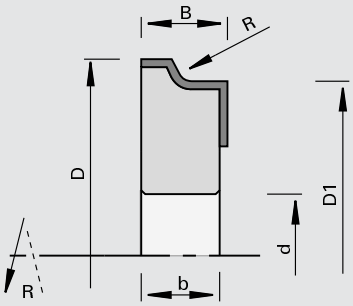
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=17	для всіх	925300	2	167971
Штифти з різьбою	M6x10 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	180002
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
	[мм]			шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- однаковий базовий корпус ножових голівок для R 2 - 3 мм
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 #	177328 #
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	10	172142	172141
	3,0	12	14,5	2,0	151545	10	172144	172143
	2,0	15	14,5	2,0	151545	10	177317	177318
	2,5	15	14,5	2,0	151545	10	177319	177320
	3,0	15	14,5	2,0	151545	10	177321	177322
	2,0	16,1	14	2,0	151546	10	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

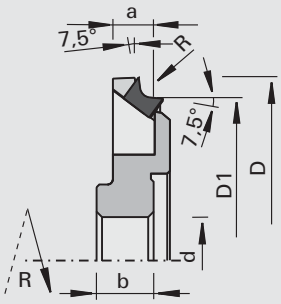
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221
Притискні планки	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	177332
Притискні планки	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 o
Штифти з різьбою	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214
Магнітний упор	0,0	для всіх	997800	1	016613
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672
	[мм]			шт.	

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки CM DP - Ott

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Ott
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

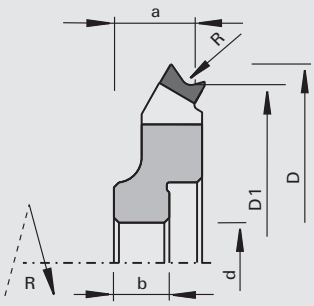
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185681 s	185682 s
2,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185679	185680
3,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185683 s	185684 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - Ott HFR 06.2

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайкооблицювальні верстати Ott HFR 06.2
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- без осьового кута
- n max = 23 800 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різу

Доповнення

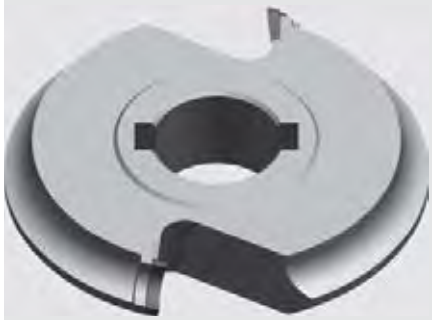
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	80	72	15,3	11	16	4	5x2,3	185685 s	185686 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

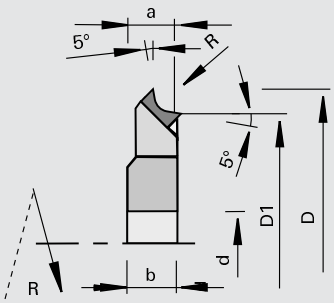
222282

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення

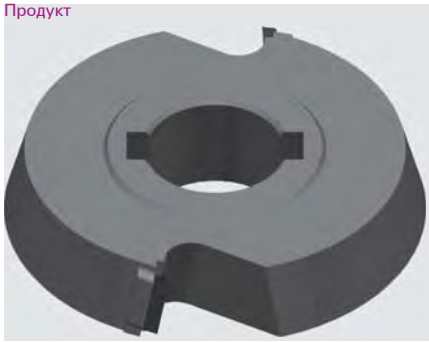
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182143 s	182144 s
3,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182145 s	182146 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

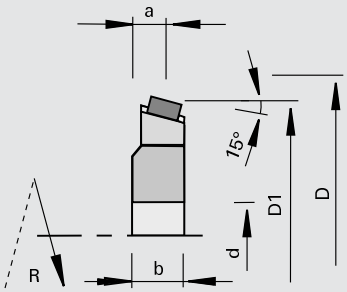
222512

DIAMAX-Фреза для зняття фаски DP - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

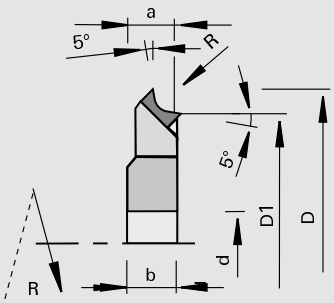
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки CM DP - HOLZ-HER 1832

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1832
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

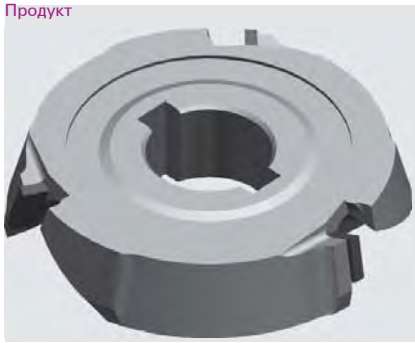
Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. №
1,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	186581 s
1,3	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	186580
2,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182685 s
3,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182686
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

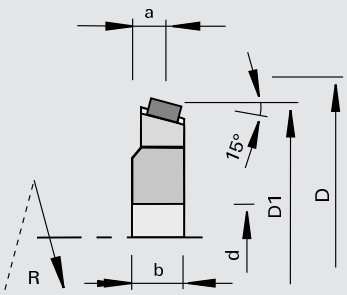
222512

DIAMAX-Фреза для зняття фаски CM DP - HOLZ-HER 1832

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1832
- для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

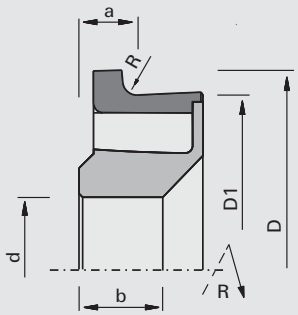
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. №
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

222312

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки- HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1827
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- AirStream-System
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумна

Доповнення

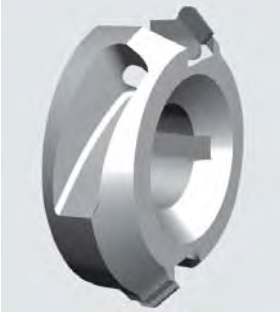
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144
- повторна заточка не передбачена

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185440 s	185441 s
1,3	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185434	185435
2,0	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185436	185437
3,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185438	185439
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

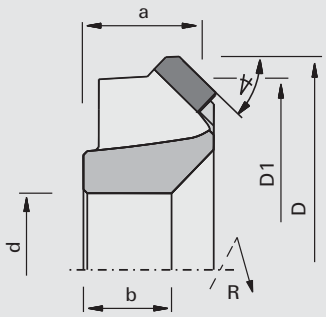
222312

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски- HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Продукт



Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1827
- для зняття фаски на крайках з масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

- AirStream-System
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумна

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144
- повторна заточка не передбачена

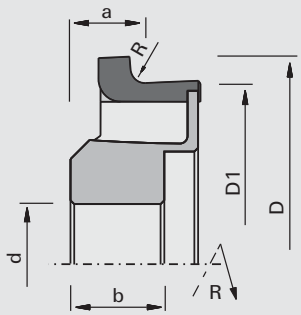
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 s	185443 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки- HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER FR201 (1825M)
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- AirStream-System
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумна

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144
- повторна заточка не передбачена

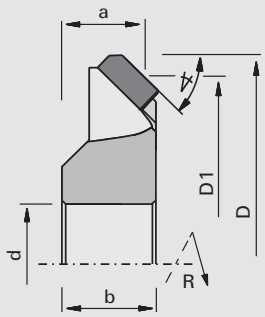
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 s	185431 s
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424	185425
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426	185427
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428	185429
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски- HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER FR201 (1825M)
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- AirStream-System
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумна

Доповнення

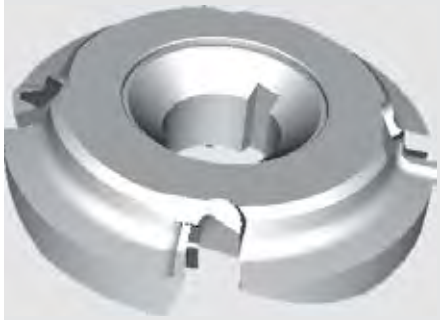
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144
- повторна заточка не передбачена

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	186115 s	186116 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

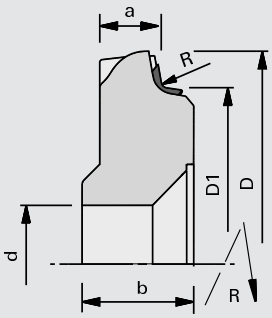
222582

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1833
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

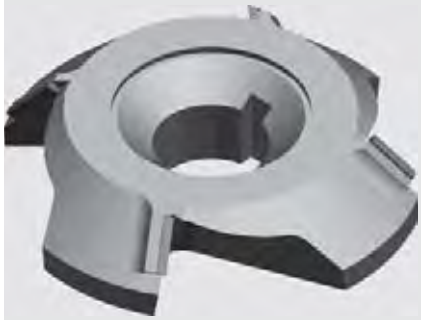
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182505 s	182504 s
3,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

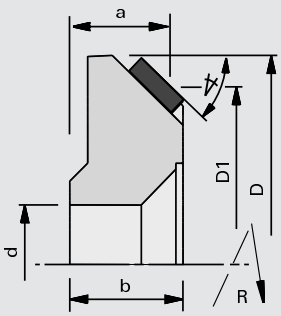
222582

DIAMAX Фреза для зняття фаски CM DP - HOLZ-HER 1833

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1833
- для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

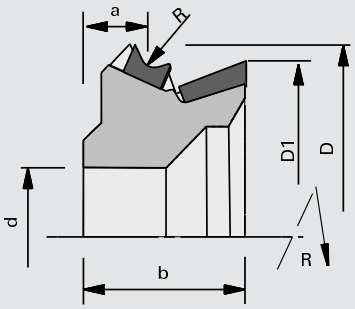
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	72,5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222282

Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів CM DP - HOLZ-HER 1826

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1826
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

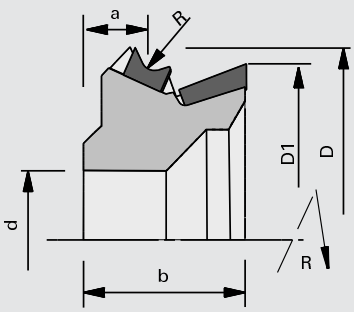
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	57,3	50	10,76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1,0	57,3	50	10,76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів CM DP - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат 1826
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- Ø 2 - 20 мм покращений відвід стружки за допомогою застосування версії ChipMeister і AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

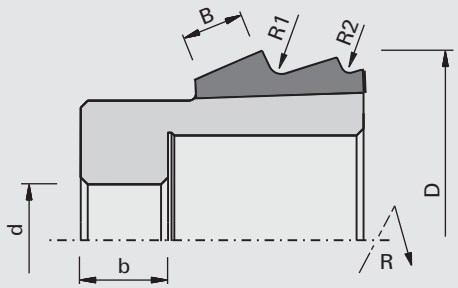
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	55	50	11,02	23,6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 #	184736 #
3,0	56	50	11,28	23,9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2,0	55	50	11,02	23,6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3,0	56	50	11,28	23,9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

222212

Мультипрофільна фреза для обробки крайки DIAMAX DP - HOLZ-HER FR502 - Multi - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR502
- для заокруглення, нанесення фаски та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- AirStream-System
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- значно підвищений рівень уловлювання стружки за допомогою системи AirStream-System
- машина не забруднюється стружкою
- не виникають несправності, викликані стружкою
- зменшення потужності системи всмоктування
- дуже низький рівень шуму

Доповнення
- повторна заточка не передбачена
- базовий розмір постійний
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

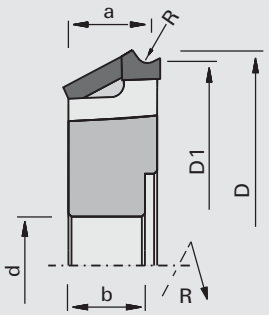
B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
10	2,0	1,3	55,8	12,5	16	2	5x2,3	186787	186786
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR701
- для заокруглення та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- AirStream-System
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумна

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144
- повторна заточка не передбачена

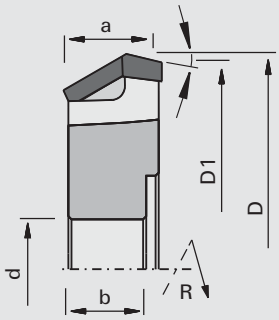
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	72,7	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185874 s	185451 s
1,3	72,4	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185875	185445
2,0	71,8	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185876	185447
3,0	70,9	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185877	185449
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222312

Алмазна фреза DIAMAX для зняття звисів і нанесення фаски - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR701
- для зняття фаски та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- AirStream-System
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- значно кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумна

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144
- повторна заточка не передбачена

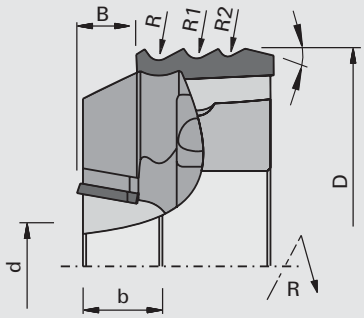
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	70,5	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185878 s	185453 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222212

Мультипрофільна фреза для обробки крайки DIAMAX DP - HOLZ-HER FR701 - Multi - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат FR701 Multi
- для заокруглення, нанесення фаски та пригонки обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- AirStream-System
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- кращий відвід стружки завдяки AirStream-System
- меньше забивання стружкою верстата
- меньше перешкод в роботі фрези від стружки
- зменшення необхідної потужності аспірації
- малошумні - комбінація з 4-х профілів і різця для фрезерування врівень
- використання різних профілів без зміни інструмента

Доповнення

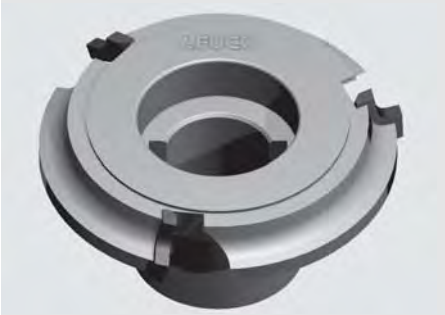
- повторна заточка не передбачена
- базовий розмір постійний
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

B	R	R1	R2	R3	фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
8,0	2,0	1,3	2,0	2,0		70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	186884	186885
8,0	2,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185467	185466
8,0	3,0	2,0	1,3		45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185465	185464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

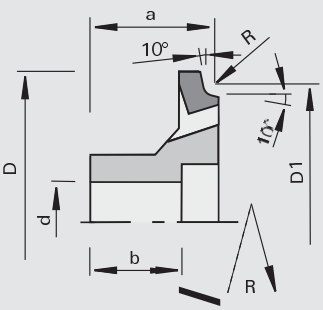
122110

Фреза HW для заокруглення крайки -SCM-Stefani Round/K

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani з ED-системою і агрегатом Round/K
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

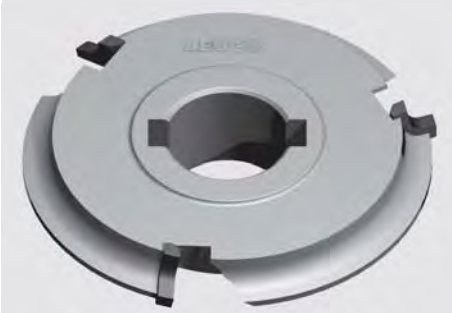
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

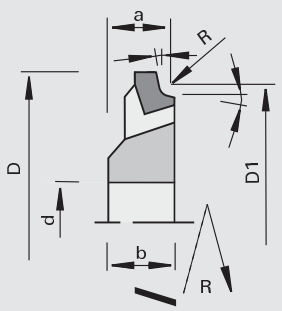
122212

Фреза HW для заокруглення крайки -SCM-Stefani K130

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani з агрегатом K130
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- n max = 30 000 хв-1

Переваги
- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

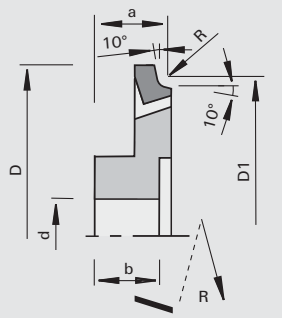
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216	192215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122122

Фреза HW для заокруглення крайки -SCM-IDM

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати SCM-IDM з ED-системою і агрегатом C1/C2
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 18 000 хв-1

Переваги
- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

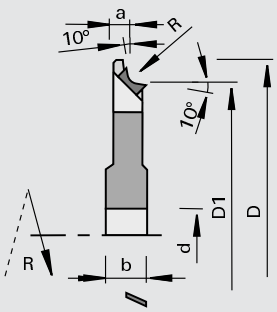
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - SCM-Stefani

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 20 000 хв-1
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги

- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

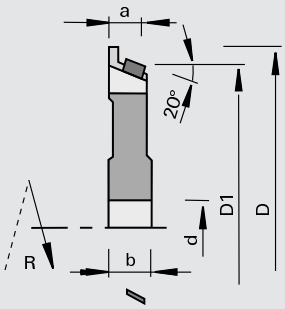
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	73	61,7	8,1	12	12	4	4x1,8	182288 s	182289 s
2,0	73	61,7	7,1	12	12	4	4x1,8	182292 s	182293 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222512

DIAMAX-Фреза для зняття фаски DP - SCM-Stefani

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати SCM-Stefani с ED-системою
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- n max = 20 000 хв-1
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги

- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

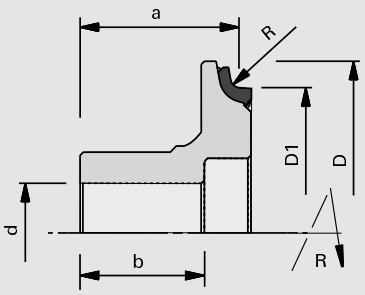
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x1,8	182302 s	182303 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222310

Фреза DP для заокруглення крайки -SCM-IDM Round/K

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати SCM-IDM з ED-системою і агрегатом Round/K
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- n max = 20 000 хв-1
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги
- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

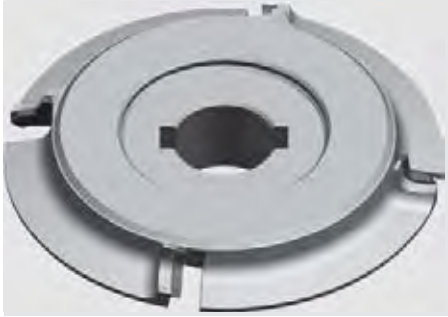
Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	55,3	49,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55,3	50,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2,0	55,3	51,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55,7	52,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3,0	55,7	53,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

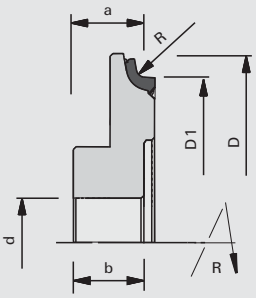
222310

Фреза DP для заокруглення крайки-SCM-IDM C1/C2

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати SCM-IDM з ED-системою і агрегатом C1/C2
- для заокруглення крайок із масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання
- з осьовим кутом
- n max = 18 000 хв-1
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні

Переваги
- оптимізований відвід стружки
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

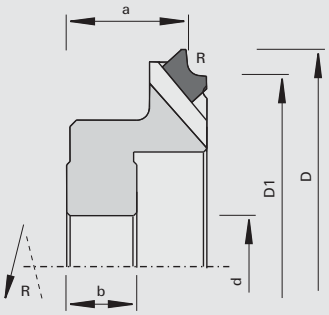
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14,5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222280

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - Biesse Ergho, Akron

Продукт

Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- зменшена зона заточки
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

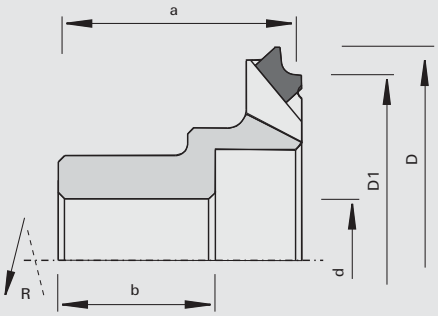
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222580

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP - Biesse

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Biesse
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зменшена зона заточки
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальна якість різу

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

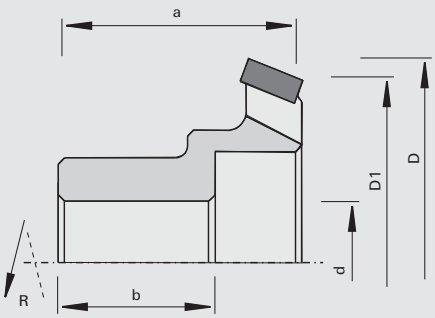
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2,0	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3,0	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222510

DIAMAX-Фреза для зняття фаски DP - Biesse

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Biesse
- для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зменшена зона заточки
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальна якість різу

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

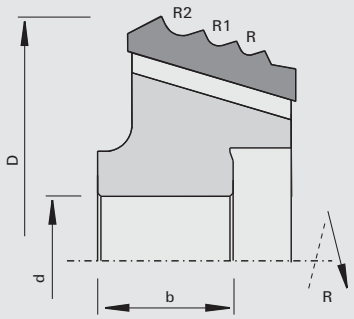
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
25	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222360

Фреза для заокруглення та для фаски на крайці DP Multi - Biesse

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Biesse RF 40
- для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки 1,0 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальна якість різу

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

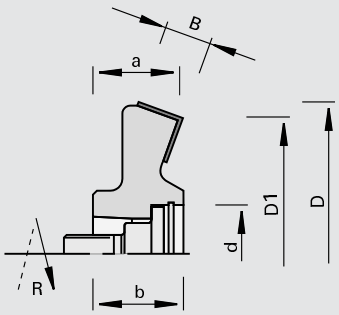
R	R1	R2	фаски	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	2,0	3,0	25	75,4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

120120

Ножові голівки HW для зняттям фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag, IMA
- для фрезерування врівень і зняття фаски на крайках із масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	77	70	21,5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

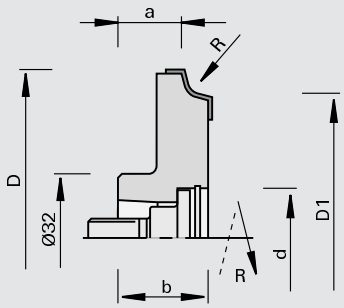
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Притискні планки	B=10	925300	2	164526
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

120102

Ножові голівки HW для заокруглення крайки HSK 25R - Homag

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- однаковий базовий корпус ножових голівок для R 1,5 - 3 мм
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	1,5	12	17	2,0	151546	10	177606	177605
	2,0	12	17	2,0	151546	10	177608	177607
	2,5	12	17	2,0	151546	10	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2,0	151546	10	177612	177611
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

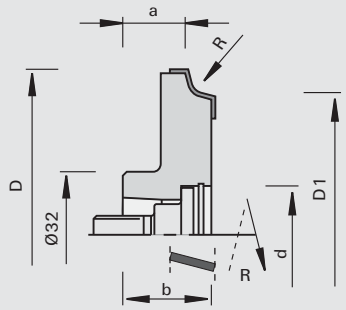
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	12x11x7	925300	2	177724
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]		шт.	

120112

Ножові голівки HW для заокруглення крайки HSK 25R - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 06

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	2,0	12	18	2,0	151586	10	180174	180173
	3,0	12	18	2,0	151586	10	180176	180175
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

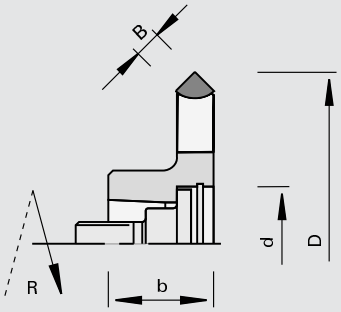
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	12x11x7	ліве	925300	2	180255
Притискні планки	12x11x7	праве	925300	2	180256
Гвинти	M10x1,25x32 SW8		995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988		995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472		995460	10	177782
Штифти з різьбою	M6x16 SW3		995161	10	001617
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	1	009672
	[мм]			шт.	

222510

Фреза для зняття фаски DP HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Homag, IMA
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- загострюваний
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]		Ідент. № [R]	
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705	s	177706	s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

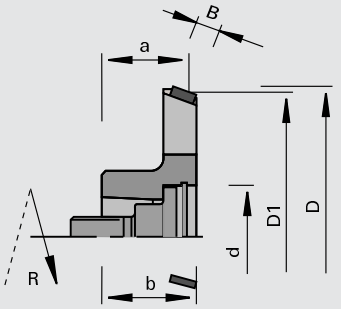
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222510

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF, IMA
- для пригонки та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]		Ідент. № [R]	
20	70	73	21,5	6,0	23	HSK 25R	4	177649	s	177650	s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

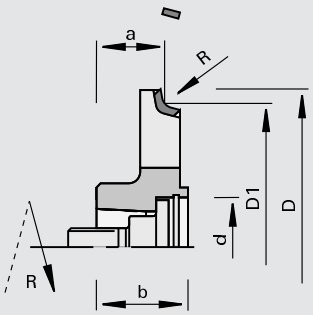
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF, IMA
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a и D1
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30- 45 м/хв
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81,2	70	16,5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

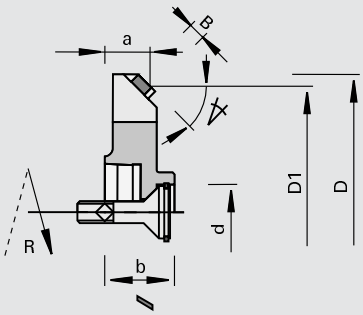
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222512

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски HSK 32- Homag

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	62,7	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71,5	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	176494 s	176493 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

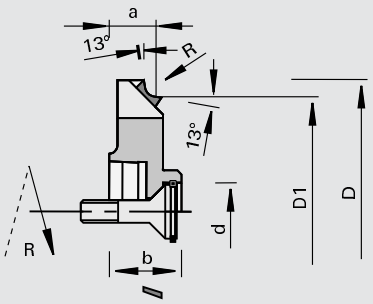
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

222582

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки DP HSK 32 - Homag FK

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag / агрегат FK 01, FK 02, FK 03
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 18 000 хв-1
- HSK 32, укорочений

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a и D1
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30- 45 м/хв
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
0,8	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

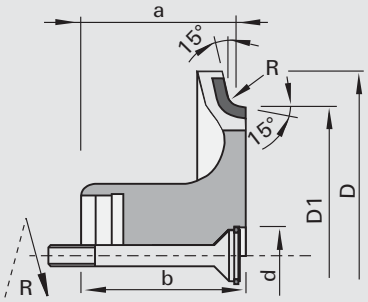
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

222812

Фреза для заокруглення крайки HSK 32 - Homag FK

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FK
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- кут виходу 15°

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- верстати повинні бути обладнані агрегатом i-System
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

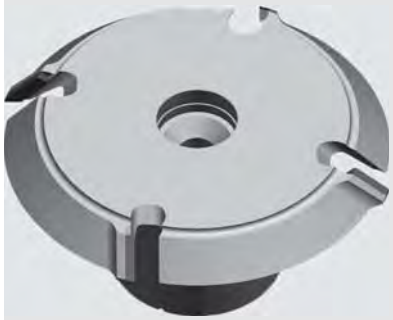
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

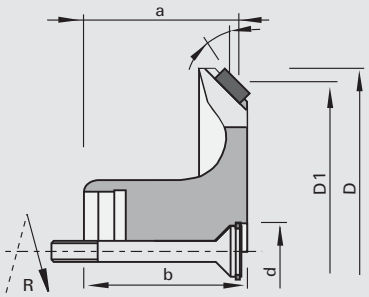
222812

Фреза для зняття фаски DP HSK 32 - Homag

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag / агрегат FK
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- увага: верстати мають бути дообладнані відповідним чином
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

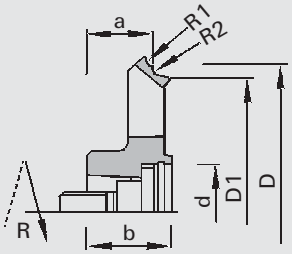
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Стопорні кільця	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Встановлювальні кільця	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Гвинти з пласкою голівкою	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[мм]		шт.	

222582

DIAMAX-Фреза для заокруглення та для фаски на крайці DP HSK 25R - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF
- для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R1	R2	фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]		Ідент. № [R]
3,0	2,0	20	85	69	22,75	28	HSK 25R	4	179076	s	179077 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

223512

DIAMAX Фреза для обробки крайки заокруглення CM DP HSK 25R - flexTrim - HOMAG

Продукт

Креслення

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag з профільними агрегатами FK11, FK20, FK21, FF32, FF12, PF21 з фрезерною голівкою flexTrim
- для заокруглення та/або нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- 2-х складений інструмент
- полірована передня поверхня різця
- надчиста обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- кут виходу 15°
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- короткі проміжки часу для переоснащення верстата з високою подачею
- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- комбінація 2 різних профілів

Доповнення

- інші варіанти комбінування можливі за запитом
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R1	R2	фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,5	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185077	185076
2,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185189	185188
2,0	1,2		78	70	19,5		HSK 25R	4	185975 s	185976 s
2,0	1,5		78	70	19,5		HSK 25R	4	183121	183122
3,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	186583	186582
3,0	2,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	183115	183116
2,0		20	78	70	19,5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2,0		45	78	70	19,5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

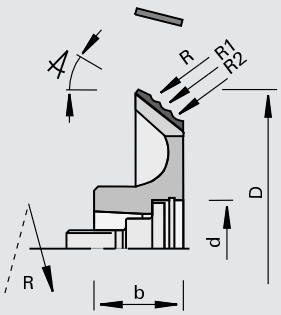
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Циліндричні гвинти	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320
Ущільнювальне кільце	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135
	[мм]		шт.	

222882

Фреза для заокруглення та для фаски на крайці DP Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag-агрегат MF20 / MF21
- для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- кут виходу 15°
- зона заточки 1,0 мм

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- базовий розмір постійний
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
- верстати мають бути оснащені агрегатом i-System
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	R1	R2	фаски	Ø D	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
3,0	2,0		20	81,1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2,0		20	81,1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2,0		20	81,6	28	HSK 25R	4	185075	185074
1,5	2,0	3,0	20	81,1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2,0	3,0	20	81,1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
1,0	1,5	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186677	186676
1,0	1,3	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186679 s	186678 s
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

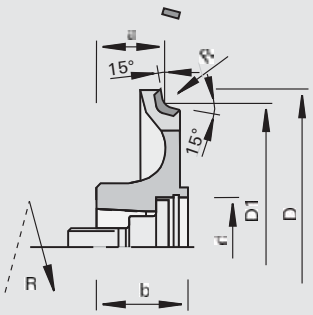
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222812

Фреза DP для заокруглення крайки DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag FF, IMA
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом
- кут виходу 15°

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
- верстати мають бути оснащені агрегатом i-System
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	4	184917	184918
4,0	84	70	20,5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
5,0	84	70	21,5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935	184936
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	6	184933	184934
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	6	184929	184930
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

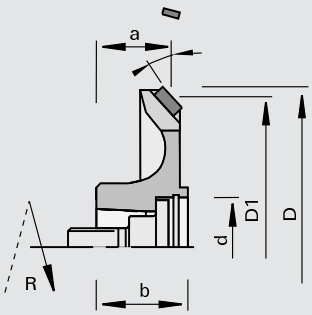
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222812

Фреза для зняття фаски DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO i-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag-агрегат FF, IMA
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- полірована передня поверхня різця
- надчистова обробка задньої поверхні
- з осьовим кутом

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки відводу стружки, інтегрованому в інструмент
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- малошумний

Доповнення

- постійні базові розміри a і D1
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- Z = 6 для подачі 30 - 45 м/хв
- верстати мають бути оснащені агрегатом i-System
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	73	70	16,5	22,2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17,5	22,2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16,5	22,2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17,5	22,2	HSK 25R	6	180584	180585
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

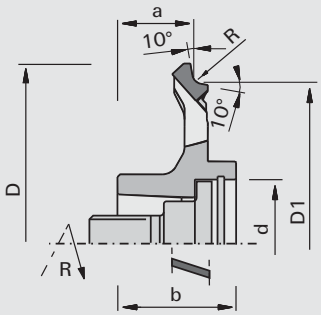
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222512

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки HSK 25R - Brandt

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Brandt
- для заокруглення крайок із масивної деревини, шпону і синтетичних матеріалів

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 18 000 хв-1
- кут виходу із профілю 10°

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- постійні базові розміри a и D1
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185279	185278
1,2	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185281 s	185280 s
1,3	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185283 s	185282 s
1,5	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185285 s	185284 s
2,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185236	185237
3,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185287	185286
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

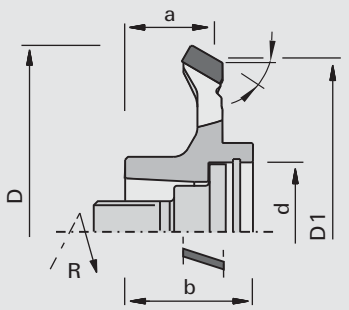
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222512

DIAMAX Фрези алмазні DP для зняття фаски HSK 25R - Brandt

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Brandt
- для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- n max = 18 000 хв-1

Переваги
- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення
- постійні базові розміри a и D1
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

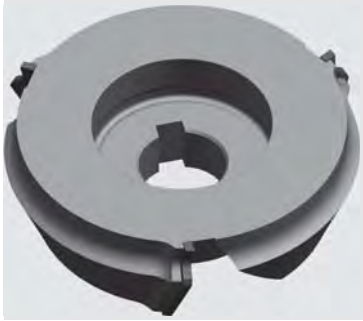
фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185289 s	185288 s
30	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185297 s	185298 s
45	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185291 s	185290 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

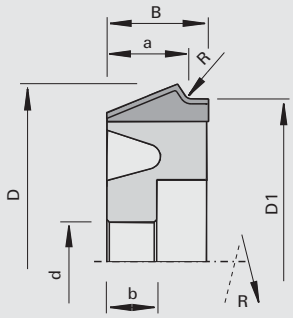
222812

Фреза для заокруглення крайки та зняття звисів CM DP - Brandt

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Brandt
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки близько 2 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

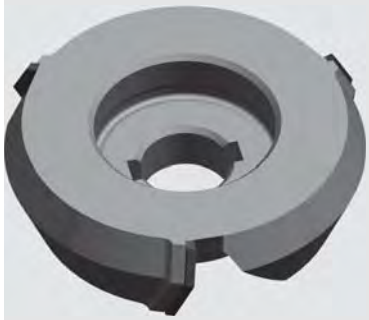
Доповнення
- Z = 3 для подачі 8 - 20 м/хв
- Z = 4 для подачі 20 - 30 м/хв
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	3	5x2,3	183169 s	183168 s
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	4	5x2,3	185234	185235
3,0	70,57	20,3	10	16	65,02	17,59	4	5x2,3	185305 s	185304 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

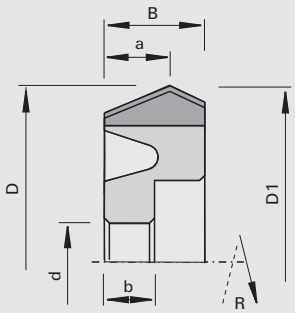
222812

Фрези алмазні DP CM для зняття фаски - Brandt

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Brandt
- для зняття фаски з обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- зона заточки близько 2 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister
- відсутність забруднення верстата стружкою
- відсутність порушень функціонування через стружку
- зменшене споживання потужності для відводу стружки
- малошумний

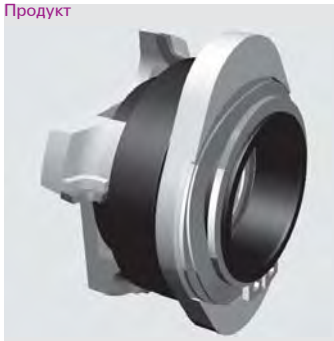
Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	70,6	20	10	16	69,98	13,07	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

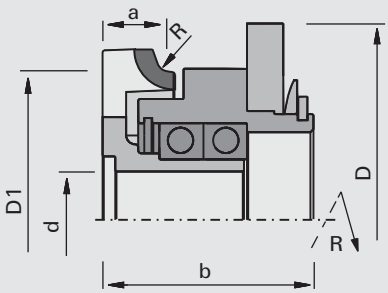
222812

DIAMAX Фреза алмазна DP для заокруглення крайки з копіювальним роликом і упором проти повертання - Brandt

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Brandt
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання
- фрези із вбудованою функцією копіювання і упором проти повертання
- упор проти повертання з пластика для захисту від пошкодження заготовки
- опора на підшипниках кочення
- n max = 18 000 хв-1

Переваги
- висока точність і чудовий результат обробки завдяки копіювальному ролику

Доповнення
- постійні базові розміри a і D1
- для даної обробки потрібний лише один напрямок обертання
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

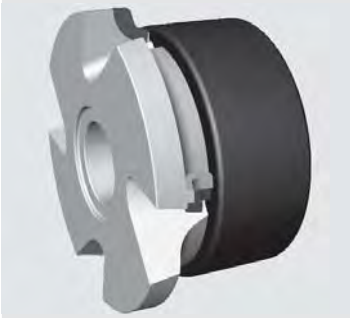
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [R]
1,0	65	49,9	11	34,9	16	4	186746
1,3	65	49,9	11	34,9	16	4	186878
1,5	65	49,9	11	34,9	16	4	185357
2,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185358
3,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185359
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Упор/стопор проти провертання	65x48x6	997500	1	185361
	[мм]		шт.	

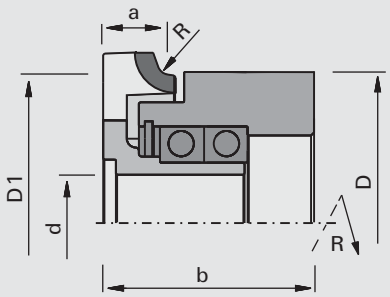
222812

Алмазна фреза DIAMAX для заокруглення крайки з копіювальним роликом і упором проти повертання - Brandt

Продукт



Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Brandt
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини та крайки з шпону або пластику

Виконання

- фрези із вбудованою функцією копіювання
- опора на підшипниках кочення
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- висока точність і чудовий результат обробки завдяки копіювальному ролику

Доповнення

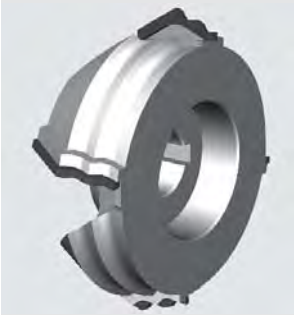
- постійні базові розміри a і D1
- для даної обробки потрібний лише один напрямок обертання
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ідент. № [R]
2,0	58	49,9	11	32,5	16	4	185360
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

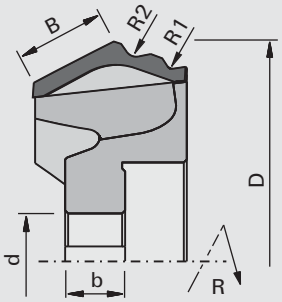
222082

Мультипрофільна фреза для обробки крайки DIAMAX CM DP - Homag (Brandt)

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- Крайкооличкувальні верстати Homag (Brandt) із 2-сторонньою обробкою
- для заокруглення крайок м'якої і твердої деревини, натуральної шпони і наклеєної пластикової рейки

Виконання

- з осьовим кутом
- полірована передня поверхня зуба
- мікрошліфована задня поверхня
- n max=24 000 хв-1

Переваги

- дуже великий робочий ресурс в порівнянні з виконанням, що має ножову голівку HW
- покращена утилізація стружки завдяки виконанню ChipMeister
- стружка не забруднює верстат
- Несправностей, викликаних стружкою
- зниження потужності аспірації
- малошумні

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
14	1,0	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186471	186472
14	1,3	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186757 s	186758 s
14	1,3	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186477 s	186478 s
14	1,3	3,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186473 s	186474 s
14	1,5	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186475 s	186476 s
14	2,0	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186755 s	186756 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

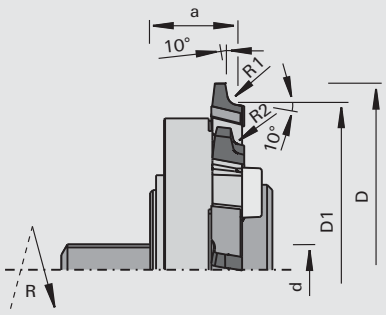
B	фаски	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
14	45	1,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186749 s	186750 s
14	45	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186751 s	186752 s
14	45	1,5	74,67	10	16	4	5x2,3	186753 s	186754 s
14	45	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186747 s	186748 s
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

223512

DIAMAX Фреза для заокруглення крайки CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag з профільними агрегатами MF50, MF60
- для заокруглення та/або зняття фасок на крайках плит з МДФ та пластиків

Виконання

- 2-профільний інструмент, включаючи перестановочний механізм
- полірована передня поверхня зуба
- мікрошліфована задня поверхня
- з осьовим кутом
- кут виходу з профілю 10°
- n max = 13 000 хв-1

Переваги

- комбінація 2 різних профілів
- проста заміна профілів без демонтажу інструмента
- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister

Доповнення

- інші варіанти комбінування можливі за запитом
- постійні базові розміри a і D1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	1,0	70	62	16,5	HSK 25R	4	186203	186204
2,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186201	186202
2,0	1,5	70	62	16,5	HSK 25R	4	186199	186200
3,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186197	186198
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

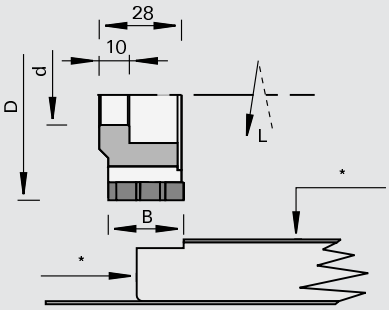
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222020

Фреза алмазна DP для зняття тонкого шару матеріалу постформінг - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- верстати для виробництва постформингу Homag
- для зняття тонкого шару з вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів у повному процесі обробки «постформінг»

Виконання
- зона заточки 3,5 мм
- торцевий Z = 9
- осьовий кут з екстремальним розподілом різальних елементів
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- не потребує підрізання

Доповнення
- для вкладених профілів
- застосування в попутному обертанні
- * копіювання обкаткою контуру роликом
- напрямок обертання див. ескіз

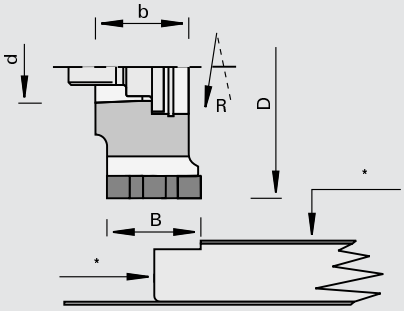
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

222020

Фреза алмазна DP HSK25R для вибірки матеріалу, постформінг, вкладні профілю - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- верстати для виробництва постформингу Homag
- для зняття тонкого шару з вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів у повному процесі обробки «постформінг»

Виконання
- зона заточки 3,5 мм
- торцевий Z = 9 або Z = 12
- осьовий кут з екстремальним розподілом різальних елементів
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента
- підрізання не потрібне

Доповнення
- для вкладених профілів
- застосування в попутному обертанні
- * копіювання обкаткою контуру роликом
- напрямок обертання див. ескіз

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендована подача	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 s	180463 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

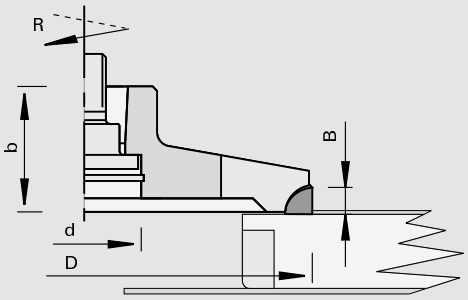
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222020

фреза для зняття тонкого шару матеріалу DP HSK 25R Postforming для U-подібних та L-подібних профілів - Homag

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для виробництва постформингу Homag
- для вибірки плити у комплексному процесі постформингу

Виконання

- з осьовим кутом
- зона заточки 3,5 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності по радіальному биттю та плавному ходу інструмента

Доповнення

- для зняття тонкого шару U-подібних профілів та пригонки L-подібних профілів
- використовується у протиході
- напрямок обертання згідно з DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. № [R]
100	5,0	28	HSK 25R	4	177702 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

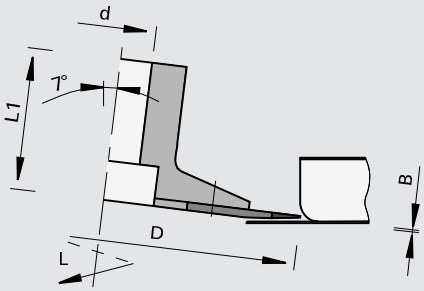
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

209080

Ножові алмазні DP головки для підрізки під облицювання, постформінг - Homag, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для виробництва постформингу Homag, IMA
- для доведення радіусів під покриття в процесі постформингу

Виконання

- змінні леза
- без осьового кута
- форма зуба: симетрична для всіх радіусів
- n max = 9 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- використовується без вставного стрижня
- використовується у протиході
- використовувати різальні пластини LEUCODIA тільки у комплектах (пакувальна одиниця 4 шт.)
- B=0,5 мм непридатний для довгомірних виробів; тут слід використовувати B=1,2 мм
- напрямок обертання див. ескіз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 s	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 s	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 s	180831 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

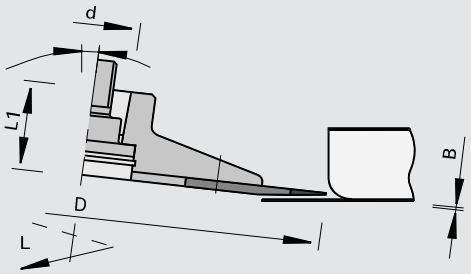
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,5 мм і потайними гвинтами	232921	4	180063	180064
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,8 мм і потайними гвинтами	232921	4	180959 s	180960 s
алмазні різці LEUCODIA з «B» 1,2 мм і потайними гвинтами	232921	4	180834 s	180835 s
Гвинти з пласкою голівкою	995125	10		178722
Викрутка	985730	1		171188
		шт.		

209080

Ножові алмазні DP головки для підрізки під облицювання HSK 25R постформінг - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати для виробництва постформингу Homag
- для доведення радіусів під покриття в процесі постформингу

Виконання

- різці без осьового кута
- форма зуба: симетрична для всіх радіусів
- n max = 9 000 хв-1

Переваги

- найкраща якість різу завдяки високій точності обертання, точності по торцевому биттю і плавності ходу інструмента

Доповнення

- використовується без вставного стрижня
- використовується у протиході
- використовувати різальні пластини LEUCODIA тільки у комплектах (пакувальна одиниця 4 шт.)
- B=0,5 мм непридатний для довгомірних виробів; тут слід використовувати B=1,2 мм
- напрямок обертання див. ескіз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 s	180076 s
125	0,8	HSK 25R	26	4		180957 s	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 s	180833 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

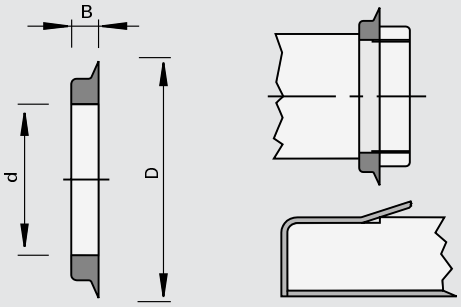
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,5 мм і потайними гвинтами	232921	4	180063	180064
алмазні різці LEUCODIA з «B» 0,8 мм і потайними гвинтами	232921	4	180959 s	180960 s
алмазні різці LEUCODIA з «B» 1,2 мм і потайними гвинтами	232921	4	180834 s	180835 s
Гвинти	995190	1		177780
Встановлювальні кільця	995440	10		177781
Стопорні кільця	995460	10		177782
Гвинти з пласкою голівкою	995125	10		178722
Викрутка	985730	1		171188
		шт.		

164507

Дисковий ніж цілком з твердого сплаву VHW для обробки крайок Softforming - Homag

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати Homag
- для різання вкладних Softforming-профілів

Виконання

- дисковий ніж цілком з твердого сплаву LEUCODUR

Переваги

Доповнення

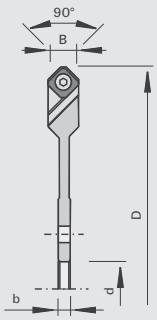
Ø D	B	Ø d	Ідент. №
40	3,0	25	172757
[мм]	[мм]	[мм]	

120405

Профільні ножові голівки HW для паза «V» для комбінованих плит містять алюміній - HOLZ-HER

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- вертикальні верстати для розкрою плит
- для виробництва фасадних елементів, царг, кутових деталей з алюмінієвого композитного матеріалу, «Gutbond» і т.д.

Виконання

- базовий корпус з алюмінію з покриттям
- різальний матеріал: HL Solid 40

Переваги

- інструмент має постійний діаметр завдяки застосуванню змінних різальних пластин
- проста і швидка зміна ножів

Доповнення

- кріпильний гвинт для поворотних ножів має різні сполучення Torx з 2-х сторін. T15 спереду і T10 ззаду

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
244	16,5	6,5	30	8	182616
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14	14	2,0	151514	10	182079
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

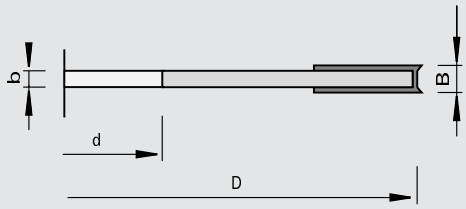
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309
Викрутка з посиленою ручкою	T10x80	985730	1	879329 o
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

120455

Ножові голівки для паза HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	Ідент. №
125	4,0	3,0	30	40	4+4	6500-11000	167253
125	5,0	4,0	30	40	4+4	6500-11000	165922 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини		B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач		14	14	1,2	150558	10	163701
Поворотні пластини		18	18	1,95	150508	10	163699
Поворотні пластини	для B = 5	18	18	2,5	150508	10	165906
		[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

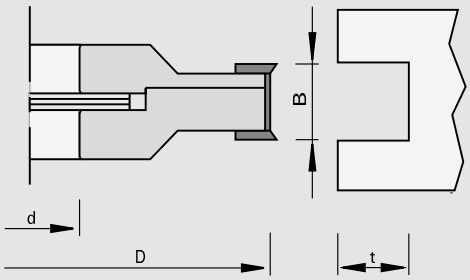
Запасні частини		Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою		M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	10	163925
Гвинти з пласкою голівкою		M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	10	165908
Спеціальні гайки	для підрізача	M4x0,5x1,6	для всіх	995290	10	163704
Спеціальні гайки	для поворотних пластин	M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703
Спеціальні гайки	для поворотних пластин	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907
Викрутка		T9	для всіх	985730	1	164344
		[мм]				

121455

Ножові голівки для паза HW - регульована 4-15 мм

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- використовується у протиході вздовж та впоперек волокон
- ширина різу 4–7,5 мм двоскладовий
- ширина різу 4–15 мм з трьох частин
- ширина різу регулюється проміжними кільцями з кроком 0,1 мм
- окремі ножові голівки та проміжні кільця змонтовані з захистом від прокручування за допомогою штифтів

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №	
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

Поворотні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	7,5	12	1,5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
підрізач	14	14	1,2	для всіх	150558	10	163701
Поворотні пластини	18	18	1,95	для всіх	150508	10	163699
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

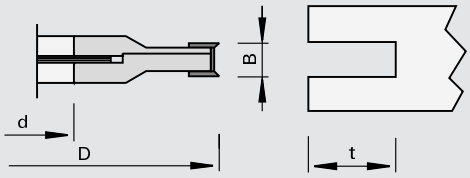
Запасні частини		Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки		B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Штифти з різьбою		M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Гвинти з пласкою голівкою		M4x0,5x3,2 T9	для всіх	995125	10	163925
Набори проміжних кілець		50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Набори проміжних кілець		65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Набори проміжних кілець		70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Набори проміжних кілець		70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Набори проміжних кілець		90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Спеціальні гайки	для підрізача	M4x0,5x1,6	для всіх	995290	10	163704
Спеціальні гайки	для поворотних пластин	M4x0,5x2,2	для всіх	995290	10	163703
Викрутка		SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010
Викрутка		T9	для всіх	985730	1	164344
		[мм]				

121455

Ножові голівки для паза HW - регульована ширина пазу 8-24 мм

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- використовується у протиході вздовж та впоперек волокон
- ширина різу 8–15 мм та 12,6–24 мм двоскладовий
- ширина різу регулюється проміжними кільцями з кроком 0,1 мм
- окремі ножові голівки та проміжні кільця змонтовані з захистом від прокручування за допомогою штифтів

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	для всіх	150558	10	003079
Поворотні пластини	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Поворотні пластини	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

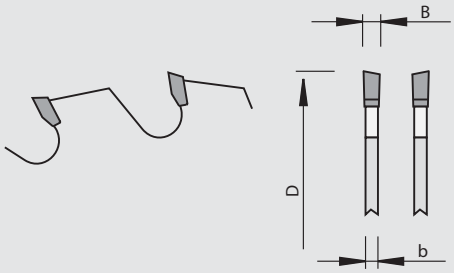
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Притискні планки	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	для всіх	995125	10	176199
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Набори проміжних кілець	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Набори проміжних кілець	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Набори проміжних кілець	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Набори проміжних кілець	65x7x30	178725	955521	1	167282
Набори проміжних кілець	70x7x35	178726	955521	1	167283
Набори проміжних кілець	70x7x40	178727	955521	1	167284
Викрутка	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Викрутка	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Викрутка	T20x100	для всіх	985730	1	166092
Настановні шаблони	0,3	для всіх	985200	1	055883
	[мм]			шт.	

109085

Фреза пазова HW - для Lamello®

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- верстати Lamello®, ELU
- для пазування без виривів для з'єднання виробів з деревини системою Lamello®, для масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

Переваги

Доповнення
- застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

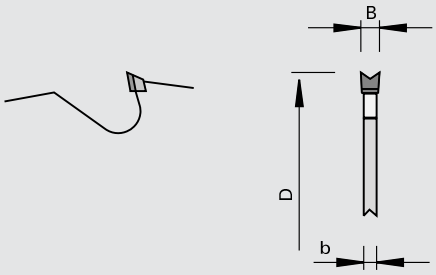
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ідент. №
100	4,0	3,45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®	189095
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]		

209285

Фреза пазова DP - для Lamello®

Продукт

Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування
- верстати Lamello®
- для пазування без виривів для з'єднання виробів з деревини системою Lamello®, для масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання
- зменшена зона заточування
- форма зуба: увігнутий

Переваги

Доповнення
- застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

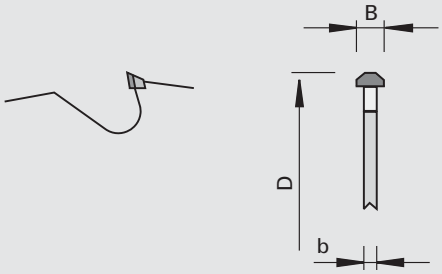
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ідент. №
100	3,95	4,0	22	4	7000-13300	178496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

209288

Фреза пазова DP для Lamello Clamex P® - MEC

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- для фрезерування пазів без відколів для з'єднань Lamello Clamex P® в масивній деревині і деревних плитні матеріалах

Виконання

- непереточуваний
- форма зуба: специфічний

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон
- може застосовуватися в верстатах з ЧПК як пазувальний інструмент
- Свердло Mosquito для наскрізних отворів повністю з твердого сплаву, для Lamello Clamex P® див. розділ свердла

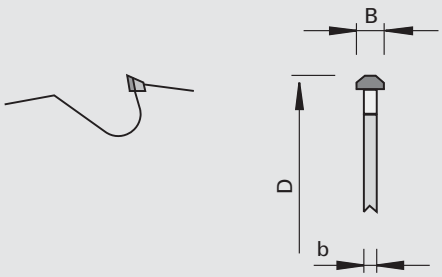
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ідент. №
100,4	7,0	4,0	30	3	4/6,6/48	15200		189711
100,4	7,0	4,0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094
100,4	7,0	4,0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]		

209288

Пазова фреза DP для Lamello Clamex P® - MAN

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

- Lamello Zeta P2
- для фрезерування пазів без відколів для з'єднань Lamello Clamex P® в масивній деревині і деревних плитні матеріалах

Виконання

- непереточуваний
- форма зуба: специфічний

Переваги

Доповнення

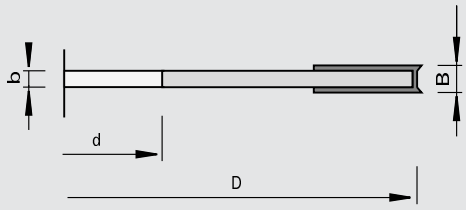
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
100,4	7,0	4,0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120455

Ножові голівки для паза HW - для Lamello®

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- верстати Lamello®
- для пазування без виривів для з'єднання виробів з деревини системою Lamello®, для масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ідент. №
100	4,0	4,0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	1,2	150558	10	163701
Поворотні пластини	18	18	1,95	150508	10	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

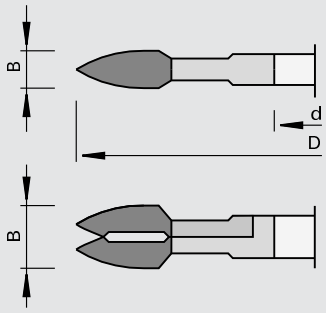
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою		M4x0,5x3,2 T9	995125	10	163925
Спеціальні гайки	для поворотних пластин	M4x0,5x2,2	995290	10	163703
Спеціальні гайки	для підрізача	M4x0,5x1,6	995290	10	163704
Викрутка		T9	985730	1	164344
		[мм]		шт.	

122415

Фреза для засмолків HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати Mini-Spot
- для вифрезеровування смоляних кишеньок у масивній деревині

Виконання

- з різнобічними осьовими кутами

Переваги

Доповнення

- для розмірів латок 1 - 4

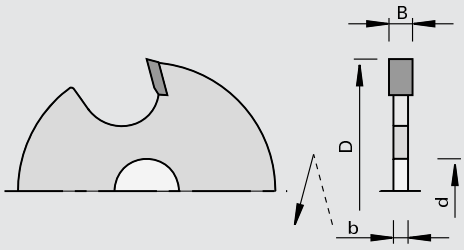
Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Ідент. №
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

109015

Фреза пазова HW - ручний фрезерний верстат з верхнім розміщенням шпинделя

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для прорізування пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання
- 2 напайних різців з плоским зубом, незнімні

Переваги

Доповнення
- затискний засіб: фрезерний адаптер

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. №
40	1,8	1,0	8,0	2	24000	001367
40	2,0	1,2	8,0	2	24000	001370
40	2,5	1,5	8,0	2	24000	001374
40	3,0	2,0	8,0	2	24000	001377
40	3,5	2,5	8,0	2	24000	001380
40	4,0	3,0	8,0	2	24000	001383
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

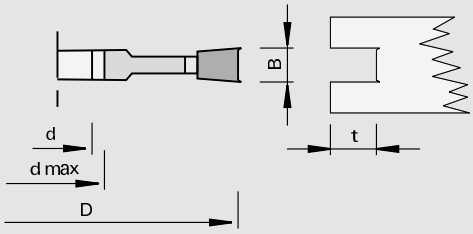
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискне оправлення	8x8	997200	1	160363
	[мм]		шт.	

122455

Фреза пазова HW з підрізачами

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- стаціонарні фрезерні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом із протиходом
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення
- застосування уздовж і впоперек волокна
- ширина різу = ширина ступиці

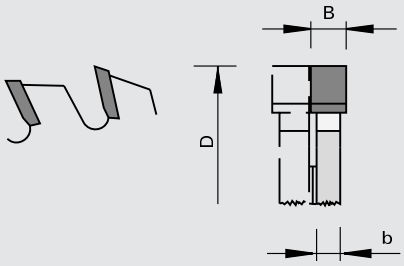
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ідент. №
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 s
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

109015

Фреза пазова HW - MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні вздовж волокон (масивна деревина)
- застосування в попутному обертанні тільки з механічною подачею (деревно-стружкові матеріали)
- при Z = 12 та Z = 18 можлива інша ширина пазів шляхом застосування декількох фрез в зборі
- розрахунок ширини паза для збірних інструментів: сума всіх «b» + твердосплавний виступ зліва і справа + товщина проміжного кільця

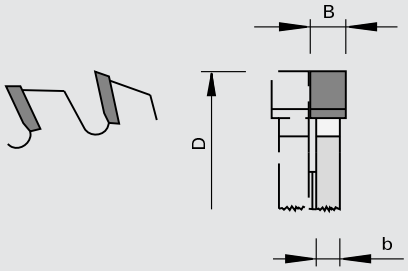
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ідент. №
125	1,5	0,8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1,0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1,2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1,2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1,4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2,0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2,5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2,5	30	12	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

109010

Фреза пазова HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- при Z = 12 і Z = 18 можлива інша ширина пазів шляхом застосування декількох фрез в зборі
- розрахунок ширини паза для збірних інструментів: сума всіх «b» + твердосплавний виступ зліва і справа + товщина проміжного кільця

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

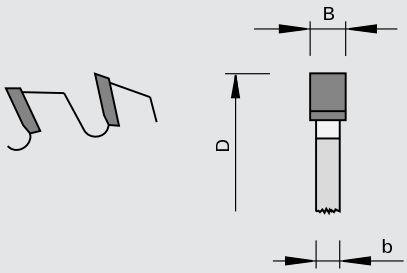
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ідент. №
200	5,5	2,8	30	24		9500		1527335 o
200	6,0	2,8	30	24		9500		1527336 o
200	6,5	2,8	30	24		9500		1527337 o
200	7,0	5,0	30	24		9500		1527339 o
200	7,5	5,0	30	24		9500		1527340 o
200	8,0	5,0	30	24		9500		1527341 o
200	8,5	5,0	30	24		9500		1527342 o
200	9,0	5,0	30	24		9500		1527343 o
200	9,5	5,0	30	24		9500		1527344 o
200	10	5,0	30	24		9500		1527345 o
220	4,0	3,0	30	30		8700		1521934 o
220	4,5	3,0	30	30		8700		1521935 o
220	5,0	3,0	30	30		8700		1521936 o
220	5,5	3,0	30	30		8700		1521937 o
220	6,0	3,0	30	30		8700		1521938 o
220	6,5	3,0	30	30		8700		1521939 o
220	7,0	5,0	30	30		8700		1521941 o
220	7,5	5,0	30	30		8700		1521942 o
220	8,0	5,0	30	30		8700		1521943 o
220	8,5	5,0	30	30		8700		1521944 o
220	9,0	5,0	30	30		8700		1521945 o
220	9,5	5,0	30	30		8700		1521946 o
220	10	5,0	30	30		8700		1521947 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

109010

Фреза пазова HW - обробний центр з ЧПК

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- позитивний передній кут
- без осьового кута
- додаткові отвори з роззенківкою
- форма зуба: плаский зуб «F»
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 06

Переваги

Доповнення

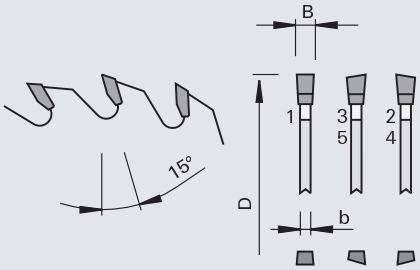
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
100	3,2	2,2	30	20		Weeke	189571
100	4,0	3,0	30	20		Weeke	189647
100	5,0	3,0	30	20		Weeke	189260
120	4,0	3,0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2,2	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189306
125	4,0	3,0	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189995
250	4,0	3,0	30	60	2/10/60		192470
[мм]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

109080/122410

Фреза пазова HW «G5»

Продукт

Креслення



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- Серія Weeke BHX
- обробні центри та агрегати з ЧПК
- Для пазування без відколів в масивній деревині, необлицьованному та шпонованному ДСП та пластику.

Виконання

- форма зуба: «G5»
- різальний матеріал: HW HL Board 03, HL Board 05

Переваги

- Чудова якість різу
- Надзвичайно безшумно
- великий ресурс інструмента завдяки високій зносостійкості різального матеріалу

Доповнення

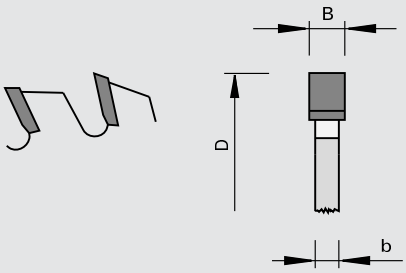
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
100	4,0	2,8	30	35		Серія Weeke BHX 050/055	189994
100	5,0	4,0	30	35		Серія Weeke BHX 050/055	191947
100	8,5	3,5	20	30		HOLZ-HER	193135
100	8,5	3,5	30	30	2x4/5,5/48	Серія Weeke BHX 050, Homag Drillteq V200/500	193134
120	4,0	2,8	20	35			191948
120	5,0	4,0	20	35			191949
120	4,0	2,8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4,0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2,8	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191952 &
120	5,0	4,0	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191953 &
125	4,0	2,8	30	35	2x4/5,5/48	Серія Weeke BHX 500 та інші BAZ, BOF	189993
125	5,0	4,0	30	35	2x4/5,5/48	Серія Weeke BHX 500 та інші BAZ, BOF	191946
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

209010

Фреза пазова DP - BAZ

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- позитивний передній кут
- без осьового кута
- додаткові отвори з роззенківкою
- форма зуба: плаский зуб «F»

Переваги

Доповнення

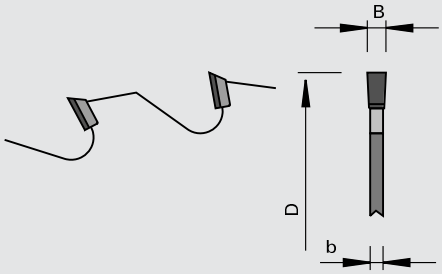
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ідент. №
125	3,2	2,2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 s
125	4,0	3,0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

209010

Фреза пазова DP

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- зона заточки 3,5 мм
- форма зуба: плоский

Переваги

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- число зубів залежить від подачі, матеріалу і необхідної якості різу

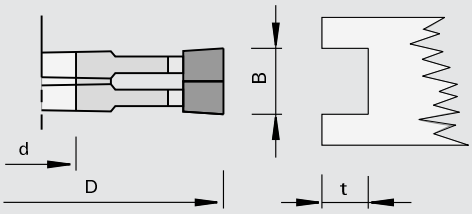
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ідент. №
180	4,0	3,0	35	12	10x4	10000	178194 s
180	4,0	3,0	35	18	10x4	10000	178195 s
180	4,0	3,0	35	24	10x4	10000	178196 s
180	5,0	4,0	35	18	10x4	10000	178197 s
180	5,0	4,0	35	24	10x4	10000	178198 s
180	6,0	5,0	35	12	10x4	10000	178199 s
180	6,0	5,0	35	18	10x4	10000	178200 s
180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

123455

Набір для пазової фрези HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для прорізання пазів без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

Переваги

Доповнення

- застосування вздовж і впоперек волокна (масивна деревина)
- ширина різу регулюється проміжними кільцями з кроком 0,1 мм

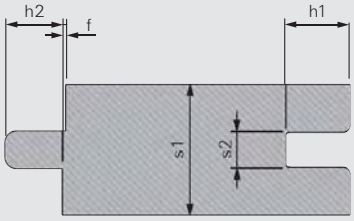
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ідент. №
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 s
120	2,2-4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0-7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5-14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2-4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

327300

Інструменти для виготовлення з’єднання «паз-гребінь» HS

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виробництва з’єднання в шпунт і гребінь з фаскою або без

Виконання

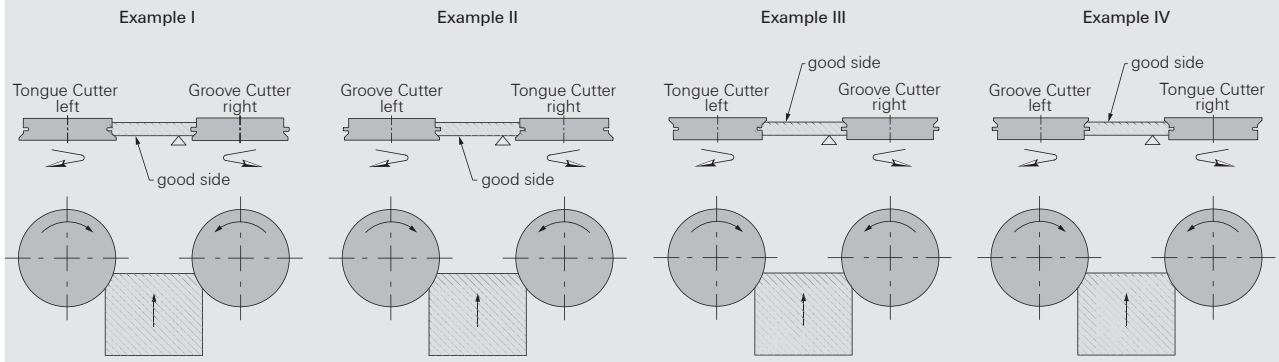
- корпус зі сталі
- регулюються за допомогою проміжних кілець
- висока точність за рахунок паралельності всіх частин
- 3 захоплювальних штифта проти прокручування на діаметрі ділильної окружності 75 мм

Переваги

Доповнення

- при замовленні вказуйте на схемах I, II, III або IV напрямок обертання, подачі і чистову сторону
- без особливих даних в заявці ми поставляємо по схемі 1
- за бажанням за додаткову плату можна замовити в твердосплавному вигляді

профіль	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ідент. №
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
	[мм]	[мм]	[мм]	[хв-1]	[мм]	[мм]	[мм]		

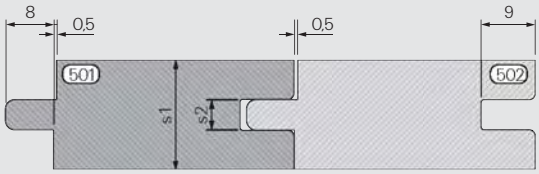


Зображено на схемі I

Фреза для обробки гребеня

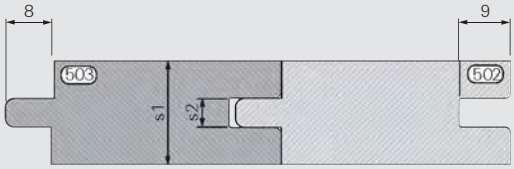
пазувальні фрези

профіль 501



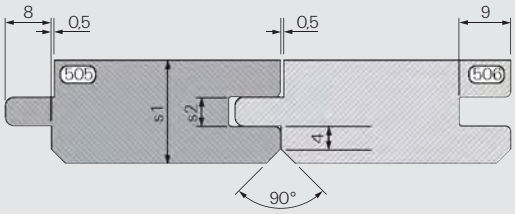
профіль 502

профіль 503



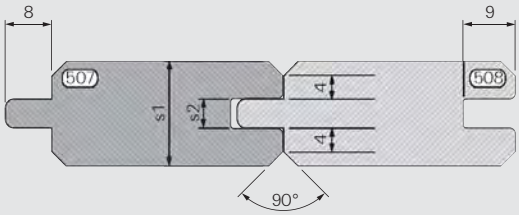
профіль 502

профіль 505



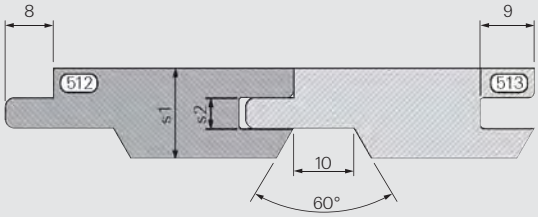
профіль 506

профіль 507



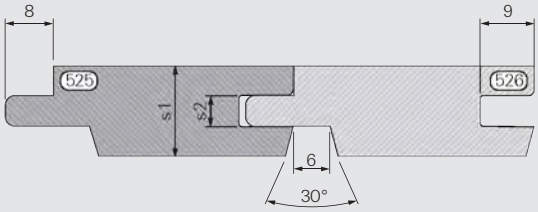
профіль 508

профіль 512



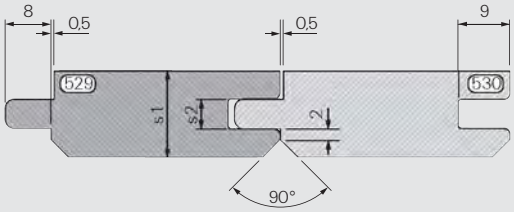
профіль 513

профіль 525



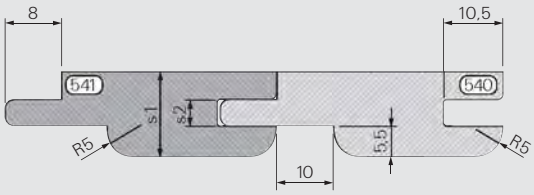
профіль 526

профіль 529



профіль 530

профіль 541



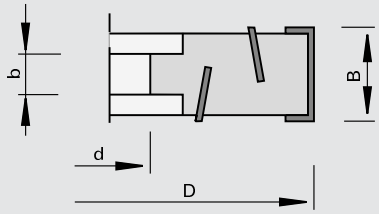
профіль 540

120215

Фуговальні ножові голівки HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для фугування без відколів в облицьованих пластиком деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- Осьовий кут, з шевронними зубами
- ріжучий матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні уздовж і впоперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax		Ідент. №
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300		171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500		177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800		177006 s
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200		177002 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	20	12	1,5	150515	10	003082
	30	12	1,5	150515	10	003083
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

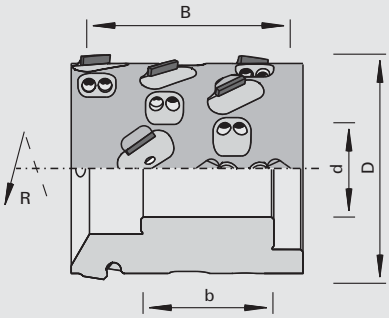
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=17	171972	925300	2	167971
Притискні балки	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344
Затискні деталі	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356
Штифти з різьбою	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001
затискний штифт із різьбою	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	10	180338
Викрутка	SW4x100	171972	985730	1	166091
Викрутка	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188
	[мм]			шт.	

222220

Фугувальна фреза DIAMAX DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Продукт

Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802 / 1804
- для дуже тихого фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- із запатентованою AirStream-System
- симетричне і асиметричне виконання
- осьовий кут 35°
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- оптимальна склейка крайок
- висока оптимізація шуму та потоку завдяки системі AirStream-System
- значно підвищений ступінь вловлювання стружки завдяки системі AirStream-System
- підвищення ресурсу через зменшення обсягу багаторазового різання
- менше забруднення верстата стружкою
- висока якість різу через великий осьовий кут

Доповнення

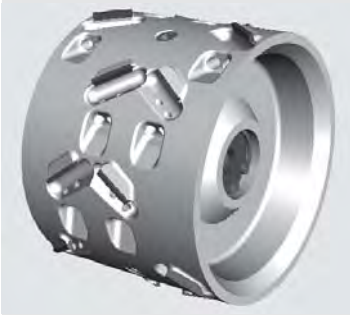
- сумісно з системою затискача Pro Lock на агрегатах старої модифікації
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185800	185801
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185802	185803
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185806 s	185807 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801 / 1802	несиметричний	185808 s	185809 s
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER агрегат 1804	симетричний	186495	186496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

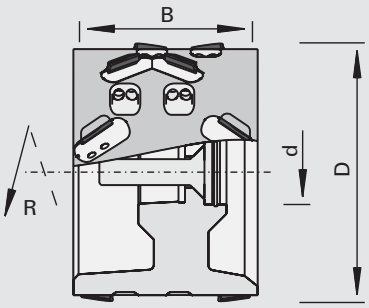
222220

Фугувальна фреза DIAMAX DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Продукт



Креслення



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу HOLZ-HER агрегат FG701
- для дуже тихого фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- з патентованою системою AirStream-System
- симетричне виконання
- осьовий кут 35°
- інтегровані балансувальні гвинти
- HSK 32R
- зона заточування 1,5 мм

Переваги

- оптимальна склейка крайок
- дуже високий ступінь малошумності та оптимізації потоків завдяки системі AirStream-System
- значно збільшений ступінь вловлювання стружки завдяки системі AirStream-System
- збільшення стійкості інструмента завдяки зниженню необхідності багаторазового різання та найкращій концентричності обертання
- зменшення забруднення машини стружкою
- дуже висока якість різання через великий осьовий кут та найкращу концентричність обертання

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	симетричний	186759	186760
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

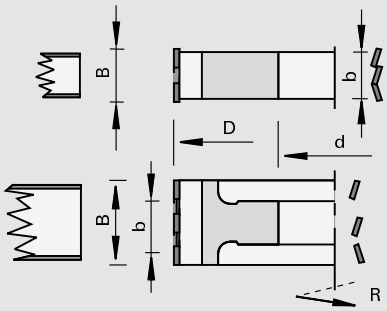
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M10x40 ISO 10642-10.9	995121	1	186761
Перехідні кільця	25x3x9	955530	1	186762
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[мм]		шт.	

222220

DIAMAX airFace фугувальна фреза DP

Продукт

Креслення



LEUCO diamax airface

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- верстати крайколичкувальні
- для малошумного фугування без відколів масивної деревини й деревостружкових плит з покриттям і без з акцентом на зменшення шуму

Виконання

- корпус інструмента із сталі з поверхнею airFace
- інтегровані балансувальні гвинти
- посилені алмазні різці
- зменшений обсяг пазухи для стружки
- осьової кут 35°
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- шум знижений ще на -1 дБ (A) за рахунок дизайну airFace і зменшеного обсягу пазухи для стружки порівняно з версією LowNoise
- великий ресурс стійкості і висока якість різу завдяки великому осьовому куту
- можлива обробка плит товщиною 8 мм без додаткового регулювання

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	несиметричний	186382	186381
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	несиметричний	186380 s	186379 s
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (старі)	несиметричний	186390 s	186389 s
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	майже симетричний	186364 s	186364 s
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	симетричний	186365	186365
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	симетричний	186366	186366
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	несиметричний	186384 s	186383 s
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несиметричний	186408	186409
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несиметричний	186410 s	186411 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	симетричний	186367 s	186367 s
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	симетричний	186368 s	186368 s
100	64,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несиметричний	186371	186372
100	43,2	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несиметричний	186373	186374
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	несиметричний	186376 s	186375 s
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	несиметричний	186378	186377
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 року, SCM-Stefani	несиметричний	186385	186386
100	64,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несиметричний	186412	186413
100	43,2	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несиметричний	186414	186415
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 року, SCM-Stefani, EBM	несиметричний	186387	186388
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186391 s	186392 s
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186395	186396
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186399	186399
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186400	186400
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186401	186401
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186402	186402
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186393 s	186394 s
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186397	186398
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186404 s	186405 s
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186406 s	186407 s
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	симетричний	186403	186403
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	симетричний	186519	186519
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

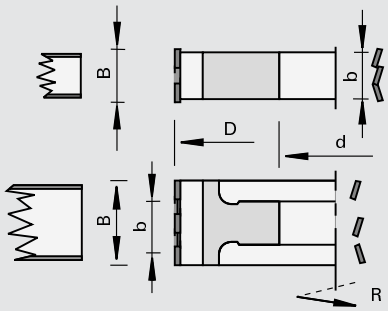
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	референція фугування Homag (WZ10/ WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несиметричний	186743	186744
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

222220

Фугувальна фреза DIAMAX DP LowNoise

Продукт

Креслення



LOW

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- для тихого фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- симетричне та несиметричне виконання
- може використовується праворуч та ліворуч
- осьовий кут з шевронними зубами
- спіральне розташування різальних крайок
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- оптимальна склейка крайок
- з оптимізацією шуму та потоків

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

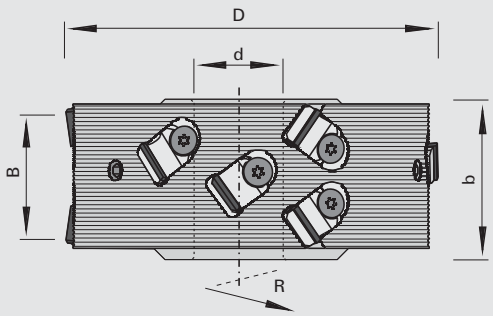
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100	34	37,6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	несиметричний	184673	184672
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961	асиметрично	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961 починаючи з 2008, Homag	несиметричний	182692 s	182693 s
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag агрегат S2	симетричний	185662 s	185662 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	184030	184030
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	референція фугування Homag (WZ10/ WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несиметричний	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	референція фугування Homag (WZ10/ WZ14), агрегат AF11/AW22/ AW12	несиметричний	184763	184764
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

220220

Фугувальні ножові голівки DIAMAX SmartJointer airFace DP

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати
- для малошумного фугування за допомогою змінного фрезерування масивної деревини і деревно-стружкових плит з покриттям і без з акцентом на зменшення дисбалансу і шуму

Виконання

- корпус фрези з алюмінію з поверхнею airFace
- з алмазними змінними різцями з нержавіючої сталі
- алмазний змінний різець з інтегрованою пазухою для стружки з нержавіючої сталі
- осьової кут 35°
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- додаткове зниження шуму до -3 дБ (A) за рахунок дизайну airFace
- зменшена споживана потужність завдяки легкій вазі корпусу з алюмінію
- зменшення навантаження на підшипники шпинделя завдяки зниженню дисбалансу
- алмазні змінні різці, включаючи зносостійкий пазух для відводу стружки
- чудова якість різу завдяки великому осьового куту
- антикорозійний захист всього інструменту завдяки змінним різцям з нержавіючої сталі

Доповнення

- УВАГА! При зміні різців обов'язково дотримуйтесь інструкції
- алмазні змінні різці - кількість в упаковці 4 шт.
- торцювальна насадка пакувальна одиниця 2 шт.
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	43	61	25	2+2	18700	несиметричний	EBM	8	186037	186038
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			шт.		

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці	Ø D=70 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186076
		[мм]		шт.	

SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
80	64	63	25	2+2	16400	несиметричний	Felder/Format 4	12	186040 s	186039 s
80	43	53	30	2+2	16400	симетричний	Biesse	8	186031	186031
80	64	52	30	3+3	16400	симетричний	Biesse	18	186032 s	186032 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			шт.		

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці	Ø D=80 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186077
		[мм]		шт.	

SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
85	48	50	30	3+3	15500	несиметричний	Ott	15	186058	186057
85	63	50	30	3+3	15500	несиметричний	Ott	18	186060 s	186059 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			шт.		

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці	Ø D=85 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186078
		[мм]		шт.	

SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
100	43	61	30	2+2	13000	несиметричний	EBM	8	186034 s	186033 s
100	64	61	30	2+2	13000	несиметричний	EBM	12	186035 s	186036 s
100	43	40,6	25	2+2	13000	несиметричний	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071	186072
100	43	40,6	30	3+3	13000	несиметричний	Brandt	12	186065	186066
100	64	40,6	30	3+3	13000	несиметричний	Brandt, SCM	18	186073	186074
100	85	85	30	3+3	13000	несиметричний	Brandt	24	186067 s	186068 s
100	106	85	30	3+3	13000	несиметричний	Brandt	30	186069 s	186070 s
100	43	60,6	30	3+3	13000	несиметричний	SCM	12	186063	186064
100	64	60,6	30	3+3	13000	несиметричний	SCM	18	186062	186061
100	64	75	30	3+3	13000	симетричний	Biesse	18	186030 s	186030 s
100	64	40	30	3+3	13000	симетричний	HOLZ-HER 1804	18	186045 s	186046 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			шт.		

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці	Ø D=100 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185250
		[мм]		шт.	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	43	40	30	3+3	10500	симетричний	Homag	12	186047	186047
125	64	40	30	3+3	10500	симетричний	Homag	18	186048	186048
125	32,5	54	30	3+3	10500	несиметричний	Homag	9	186307	186306
125	43,2	54	30	3+3	10500	несиметричний	Homag	12	185971	185970
125	64,4	54	30	3+3	10500	несиметричний	Homag	18	185973	185972
125	43,2	72	30	3+3	10500	несиметричний	IMA 08.378	12	186051	186052
125	64,4	72	30	3+3	10500	несиметричний	IMA 08.378	18	186049	186050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			шт.		

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці	Ø D=125 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185974
		[мм]		шт.	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			кількість алмазні змінні різці	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	45	57	30	3+3	10500	несиметричний	IMA 08.379	15	186053 s	186054 s
125	63	57	30	3+3	10500	несиметричний	IMA 08.379	21	186055	186056
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			шт.		

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
алмазні змінні різці	Ø D=125 / 43°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186075
		[мм]		шт.	

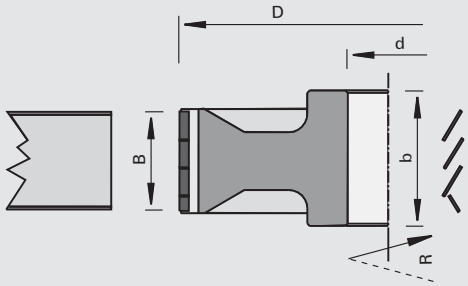
Запасні частини / приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x13,5 T20	995125	10	185080
Торцева насадка Torx	T20	985730	2	185293
Динамометрична викрутка без насадок	5,0 Nm	985730	1	185292
	[мм]		шт.	

222220

Фугувальна фреза DIAMAX CM DP - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу Homag
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- осьовий кут з шевронними зубами
- спіральне розташування різальних крайок
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- висока якість у фанерованих виробах
- оптимальний відвід стружки завдяки виконанню ChipMeister (з i-System для застосування на фугувальному агрегаті)
- малошумний

Доповнення

- використання в попутному обертанні або в протиобертанні
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

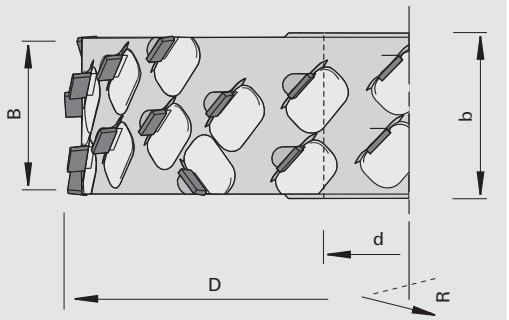
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
180	63	58,5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

222020

Фугувальна фреза CM DP - односкладна

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайколичкувальні верстати
- для застосування на захисних фрезерних агрегатах
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- не симетричне виконання
- великий осьовий кут, з шевронними зубами
- зона заточки 4 мм

Переваги

- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- оптимальна склейка крайок
- найкраща якість різу також з незафіксованим середнім шаром
- придатність для лазерної окантовки

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

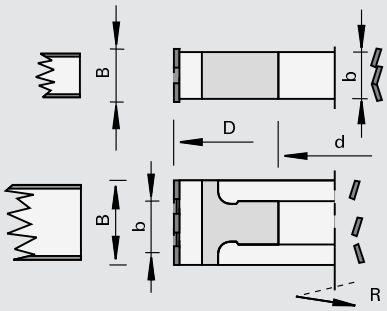
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	несиметричний	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	несиметричний	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	несиметричний	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	несиметричний	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	несиметричний	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	несиметричний	185133 #	185132 #
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	несиметричний	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	несиметричний	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	несиметричний	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	несиметричний	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	несиметричний	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	несиметричний	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	несиметричний	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	несиметричний	185063 s	185064 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]			

222120

DIAREX airFace фугувальна фреза DP

Продукт

Креслення



LEUCO diarex airface

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- верстати крайколичкувальні
- для малошумного фугування без відколів масивної деревини й деревостружкових плит з покриттям і без з акцентом на зменшення шуму і вимоги до якості

Виконання

- корпус інструмента із сталі з поверхнею airFace
- інтегровані балансувальні гвинти
- посилені алмазні різці
- зменшений обсяг пазухи для стружки
- осьової кут 48°
- зона заточки 3 мм

Переваги

- шум знижений ще на -2 дБ (A) за рахунок дизайну airFace і зменшеного обсягу пазухи для стружки порівняно з версією LowNoise
- підвищений ресурс стійкості в порівнянні зі стандартними фугувальними фрезами
- оптимальна якість різу завдяки дуже великому осьовому куту
- підходить для технології «нульовий шов»
- підходить для абразивних плитних матеріалів, що вимагають особливої обереж-ності в обробці
- можлива обробка плит товщиною 8 мм без додатково-го регулювання

Доповнення

- Фрези з кількістю зубів Z=4+4 для подачі на верстатах від 22 м/хв!
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	несиметричний	186316 s	186317 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	несиметричний	186318 s	186319 s
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	симетричний	186309 s	186309 s
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несиметричний	186356 s	186357 s
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несиметричний	186358 s	186359 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	симетричний	186308 s	186308 s
100	42,8	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	несиметричний	186312	186313
100	64	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	несиметричний	186310 s	186311 s
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	несиметричний	186315 s	186314 s
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	симетричний	186320	186321
100	42,8	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	несиметричний	186362	186363
100	64	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	несиметричний	186360 s	186361 s
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186904 s	186905 s
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186900	186901
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186332	186333
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186336 s	186337 s
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186328	186329
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	несиметричний	186340 s	186341 s
125	32,2	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186322	186322
125	32,2	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186325	186325
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186323	186323
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186326	186326
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186324	186324
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	симетричний	186327 s	186327 s
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186906 s	186907 s
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186902 &	186903 &
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186334	186335
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186330	186331
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186338 s	186339 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	несиметричний	186342 s	186343 s
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186910 s	186911 s
125	32,2	77	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186908 s	186909 s
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186350 s	186351 s
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	186348 s	186349 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 184310

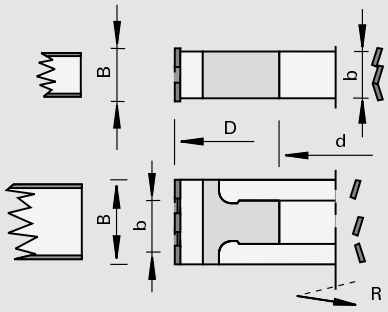
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA гідро 08.379	несиметричний	186352 s	186353 s
125	64	70/30	4+4	15000	IMA гідро 08.379	несиметричний	186354 s	186355 s
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA гідро 08.378	несиметричний	186344	186345
150	64	70/30	4+4	12000	IMA гідро 08.378	несиметричний	186346 s	186347 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

222120

DIAREX Фугувальна фреза CM DP LowNoise

Продукт

Креслення



LOW

LEUCO DIAREX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати
- для тихого фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання
- симетричне та несиметричне виконання
- великий осьовий кут з шевронними зубами
- нерівномірне розташування різальних крайок
- зона заточки 3 мм

Переваги
- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- оптимальна склейка крайок
- з оптимізацією шуму та потоків
- найкраща якість різу також у слабо ущільненому середньому шарі
- придатність для лазерної окантовки

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	несиметричний	184969 s	184970 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	несиметричний	185119 s	185118 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	симетричний	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	симетричний	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	симетричний	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	симетричний	185167	185168
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

Змонтовано на оправленні HSK 63F, покращено Ідент. № 184787

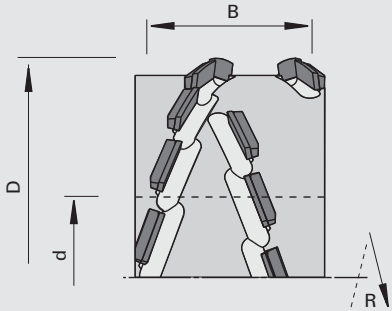
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симетричний	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симетричний	185175 s	185176 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

222226

Фугувальна фреза p-System CM DP - MAN

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерний верстат з робочим столом
- для високопродуктивного фугування без виривів та форматування масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного фугування та форматування вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку та ін.

Виконання

- симетричне виконання
- не бомбірований
- екстремально тягнучий різ
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- максимальні якість різу та ресурс
- можлива велика глибина різу

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- подача, що рекомендується, на зуб: плитні матеріали 0,8 мм, масивна деревина 0,4 мм
- за запитом можливий з випуклим виконанням
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

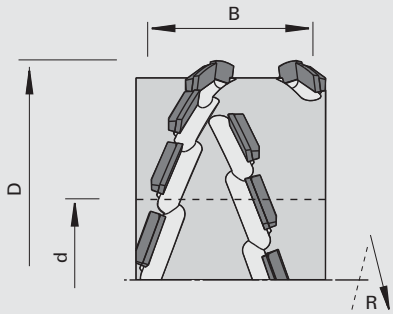
Ø D	B	b	Ø d	Z	осьовий	nmin-nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	28,2	35,2	30	2+2	70	6100-10500	симетричний	184332	184332
125	47,8	54,8	30	2+2	70	6100-10500	симетричний	184333	184333
125	28,2	35,2	30	3+3	70	6100-10500	симетричний	184329 s	184329 s
125	47,8	54,8	30	3+3	70	6100-10500	симетричний	184330 s	184330 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[хв-1]			

222324

p-System високопродуктивні фугувальні фрези CM DP

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайколичкувальні верстати
- для високопродуктивного фугування без виривів та розкрою масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного фугування та розкрою вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- симетричне і несиметричне виконання
- різ, що екстремально тягнеться
- зона заточки 4 мм

Переваги

- максимальні якість різу та ресурс
- можлива велика глибина різу
- ідеально придатний для наклеювання крайок лазером

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- подача, що рекомендується, на зуб: плитні матеріали 0,8 мм, масивна деревина 0,4 мм
- за запитом можливий з випуклим виконанням
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		несиметричний	184079 s	184078 s
100	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	несиметричний	184074 s	184073 s
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	несиметричний	184077 s	184076 s
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	185818	185818
125	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	несиметричний	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симетричний	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	майже симетричне	184328 s	184327 s
125	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	несиметричний	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	несиметричний	184989 s	184990 s
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		майже симетричний	184085 s	184063 s
180	62,5	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		майже симетричний	184086 s	184064 s
180	62,5	58,5	35	8+8	10x3,3	10000		майже симетричний	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		майже симетричний	184088 s	184066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]				

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA гідро 08.378	несиметричний	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	несиметричний	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	несиметричний	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	несиметричний	185129 s	185128 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]				

змонтовано на гідро-буксі ідент. № 172678

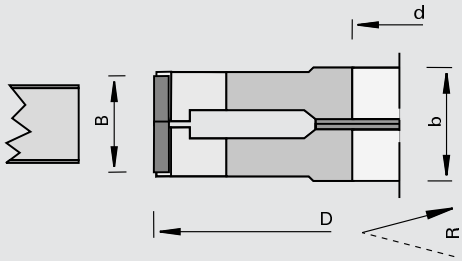
Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	несиметричний	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	несиметричний	184070 s	184069 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			

223020

Фугувальна фреза DP

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати для обробки крайок
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- зона заточки 3,5 мм
- осьовий кут, з шевронними зубами
- Ø 150 мм: n max = 12 000 хв-1 / Ø 200 мм: n max = 9 000 хв-1
- з двох частин з проміжними кільцями

Переваги

- інструмент може переставлятися 3 рази = чотириразова стійкість на кожен інтервал заточки

Доповнення

- зазначені значення подачі застосовуються при Ø 150 мм: n = 9 000 хв-1/ Ø 200 мм: n = 6 000 хв-1
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

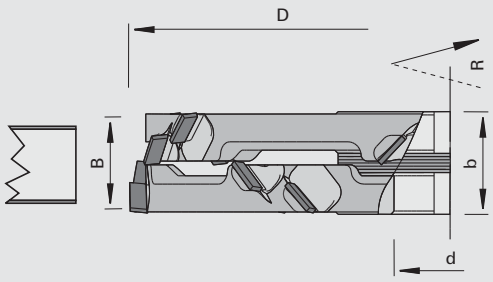
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	рекомендована подача	Ідент. №
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[м/хв]	

223020

Фугувальна фреза CM DP - двоскладова

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайколичкувальні верстати
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- симетричне виконання
- двоскладові регульовані за допомогою дистанційних колець
- великий осьової кут, з шевронними зубами
- зона заточки 4 мм

Переваги

- інструмент регулюється трьома кроками = чотири окремо заміряні інтервали між заточками на кожний інтервал між заточками
- оптимізована утилізація стружки завдяки версії ChipMeister
- немає забруднення верстата стружкою
- жодних несправностей через стружки
- зниження потужності аспірації
- оптимальна склейка крайок
- найкраща якість різу також з незафіксованим середнім шаром
- придатність для лазерної окантовки

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

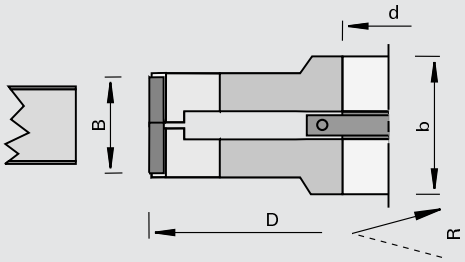
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	симетричний	185079	185079
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]			

223020

Фугувальна фреза DP з плавним регулюванням

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальний двосторонній поперечно-профільний верстат з прецизійним валом (6-гранне кріплення)
- для фугування без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- зона заточки 4,0 мм
- Ø 200 мм: n max = 9 000 хв-1 / Ø 240 мм: n max = 6 000 хв-1

Переваги

- значне підвищення стійкості (довжини різання) завдяки високій точності по радіальному биттю через гідравлічне кріплення
- багаторазове регулювання забезпечує додавання довжини різання
- зменшення часу простою верстата через зручний в експлуатації регулювальний пристрій

Доповнення

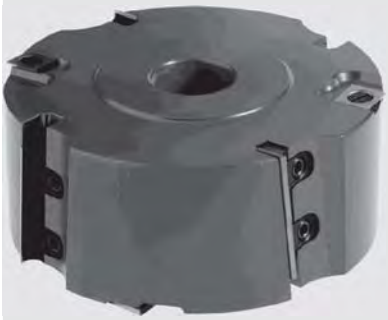
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендована подача	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
200	22-28	101	40	2x(4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22-28	101	40	2x(6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22-28	101	40	2x(8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22-28	101	40	2x(10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22-28	101	40	2x(12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22-28	101	40	2x(14+14)	80	180180 s	180179 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]		

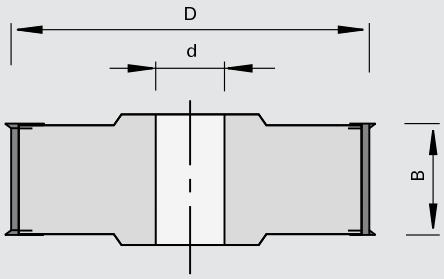
120265

Фугувальні і фальцювальні ножові голівки HW з осьовим кутом

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для фугування і фальцювання без відколів в масивній деревині та деревостружкових матеріалах
- Ident-No. 179181 також придатний для обробки PMMA (плексиглас)

Виконання

- з різносторонніми осьовими кутами для різання з відтяжкою
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- базовий корпус з високоякісного сплаву легких металів

Переваги

- оптимальне якість різу
- рівна поверхня

Доповнення

- застосування в протиобертанні

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax		Ідент. №
125	44	30	2+2	6100-10500	бомбірований	179181 s
140	60	30	4+4	5400-9400		179180
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Поворотні пластини		B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач		14	14	2,0	для всіх	150558	10	003079
Змінні пластини	бомбірований	49,6	11,8	1,5	179181	151567	10	179330
Поворотні пластини		50	12	1,5	179180	150515	10	003085
		[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

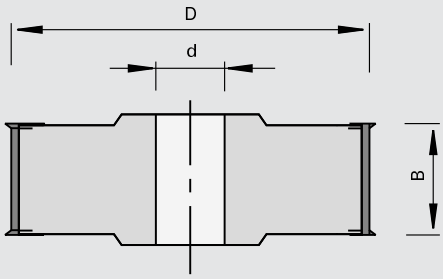
Запасні частини		Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки		48x11x6	179181	925300	2	180632 s
Притискні планки		48x11x6	179180	925300	2	180346
Затискні деталі		12x8,5/M8L	для всіх	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою		M8x26 SW4	для всіх	995161	10	180340
Гвинти з пласкою голівкою	для підрізача	M5x10,8 T15	для всіх	995125	10	180840
Викрутка		SW4x100	для всіх	985730	1	166091
Викрутка		T15x80	для всіх	985730	1	171188
		[мм]				

120255

Фугувальні і фальцювальні ножові голівки HW без осьового кута

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для фугування та фальцювання у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax		Ідент. №
85	50	30	2+4		9000-15500		167038
100	30	30	2+4		7700-13300		167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300		167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500		167041
125	50	30	2+4		6100-10500		167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500		167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500		167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500		167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500		167048 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

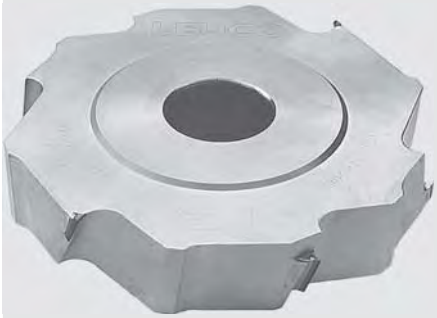
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	30	12	1,5	150515	10	003083
Поворотні пластини	50	12	1,5	150515	10	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=30	167039, 167041	925300	2	164185
Притискні планки	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	для всіх	995125	10	180840
Викрутка	SW3x100	для всіх	985730	1	166090
Викрутка	T15x80	для всіх	985730	1	171188
Настановні шаблони	1,0	для всіх	985200	1	011103
	[мм]			шт.	

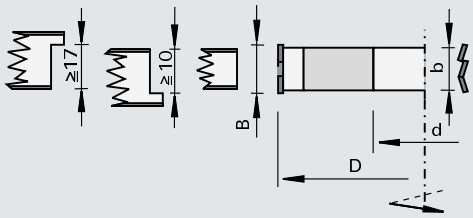
222225

DIAMAX Фугувальна і фальцювальна фреза DP

Продукт



Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- верстати Homag
- для фугування та вибірки чверті без виривів вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- осьовий кут, з шевронними зубами
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

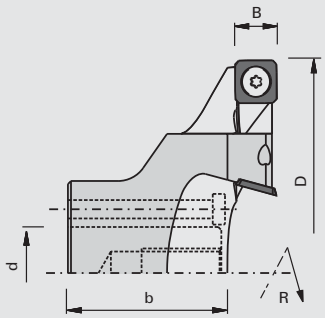
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ідент. №
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	

120200

Ножові голівки HW для обробки плоскості і вибірки фальца (чверті)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для плаского фрезерування, фальцювання і зняття тонкого шару деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- різальний матеріал: HL Solid 20

Переваги

- висока продуктивність різання під час пригонки робочих поверхонь, наприклад, методом обробки «нестинг»
- гладка та рівна поверхня завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення

- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ідент. №
150	14	51,9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14	14	2,0	150557	10	180932
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

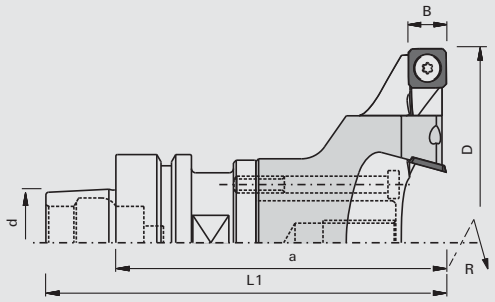
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	995125	10	176199
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

128200

Ножові голівки для обробки площини та вибірки фальцю HW - змонтовано на оправленні

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування по площині й фальцювання в масивній деревині

Виконання
- змонтований на перехіднику HSK 63 F

Переваги
- висока продуктивність різання під час пригонки робочих поверхонь, наприклад, методом обробки «нестинг»
- гладка та рівна поверхня завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ідент. №
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

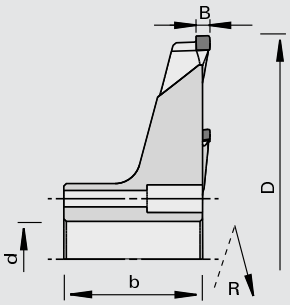
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Оправлення з хвостовиком HSK	933069	1 шт.	183748

220020

Фреза DP для обробки площини та вибірки фальца (чверті)

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для плаского фрезерування, фальцювання і зняття тонкого шару деревно-стружкових матеріалів

Виконання
- зона заточки 3,0 мм

Переваги
- висока продуктивність різання під час пригонки робочих поверхонь, наприклад, методом обробки «нестинг»
- гладка та рівна поверхня завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

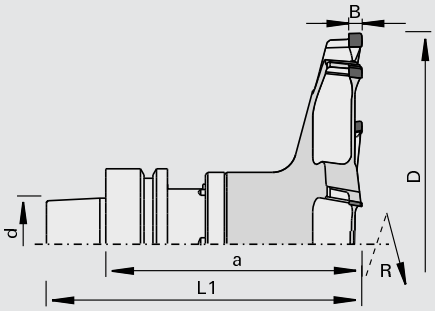
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. №
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

229020

Ножові голівки для обробки площини та вибірки фальцю DP - змонтовано на оправленні

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування по площині й фальцювання в масивній деревині

Виконання
- змонтований на перехіднику HSK 63F
- зона заточки 3,0 мм

Переваги
- висока продуктивність різання під час пригонки робочих поверхонь, наприклад, методом обробки «нестинг»
- гладка та рівна поверхня завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

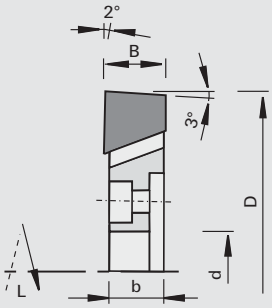
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ідент. №
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

122200

Фреза HW для вирізання внутрішніх кутів - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- обробні центри з ЧПК Homag / агрегат 7547
- для точного вифрезеровування внутрішніх кутів

Виконання
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

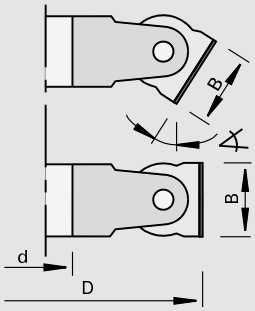
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ідент. №
75	15	13	16	4	182457
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

120305

Нахильна ножові голівки HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для зняття фаски, фугування і фальцювання в масивній деревині, а також облицьованих шпоном та пластиком деревостружкових матеріалах з регульованим кутом фаски

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- фальцовка з додатковим підрізачем
- кут фаски до 60°, зворотній
- Ø 120 мм, кут фаски регулюється від 5° до 5°
- Ø 150 мм, кут фаски регулюється від 1° до 1°

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ід. № зверху	
120	40	30	2	6400-11000	179184	s
150	50	30	2	5200-9000	179185	
150	50	40	2	5200-9000	180903	s
160	50	50	2	4800-8000	180904	s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Підрізна шайба	Ø D	B	Ø d	Z	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	150	8,0	30	2	120255	1	179182	s
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	40	12	1,5	150515	10	164078
Поворотні пластини	50	12	1,5	150515	10	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

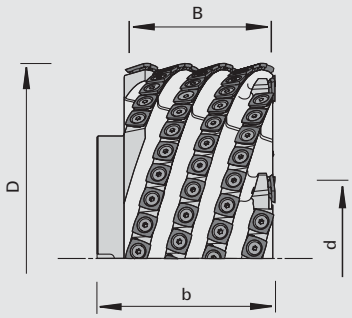
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискні планки	B=40	925300	2	50930125	s
Притискні планки	B=50	925300	2	50930124	
Гвинти для підрізачів	M5x6,8 T15	995125	10	180839	
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090	
Г-подібний торцевий ключ	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675	
	[мм]		шт.		

120281

Фуговально-фальцювальні фрези p-System HW

Продукт

Креслення



LEUCO p-system

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- профільно-брусувальна лінія
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- для кутового фрезерування / профілювання

Виконання

- односкладний та сегментний
- з поворотними ножами, які використовують з чотирьох сторін
- різ, що екстремально тягнеться
- різальний матеріал: HW HL Solid 20

Переваги

- ніяких виривів в районі сучків
- істотне поліпшення якості різу в порівнянні з колишньою обробкою рубальними ножами
- кулястої фрези зі змінними ножами HW
- збільшена стійкість (до 8 млн. пог. м.)

Доповнення

- стружка не придатна для виготовлення паперу
- подача на зуб fz = 2-8 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	осьовий		
360	139,5	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь зверху	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь знизу	EWD
402	139	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь зверху	EWD
402	139	164	110	8+8	70	горизонтальна вісь знизу	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	горизонтальна вісь зверху	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	горизонтальна вісь знизу	Linck
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальна вісь справа	EWD
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальна вісь зліва	EWD
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальна вісь справа	EWD
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальна вісь зліва	EWD
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальна вісь справа	EWD
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальна вісь зліва	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальна вісь справа	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальна вісь зліва	EWD
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

Поворотні пластини	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 360 мм	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186110
для Ø D = 402 мм	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Циліндричні гвинти		M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008
Циліндричні гвинти		M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181
Конусні приганяльні болти		M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891
Гвинти з пласкою голівкою		M7x17 T30 10.9	995125	10	185643
Ремкомплект	Різьбові вставки, спіральне свердло, мітчик, вбудований шпиндель, цапфоломатель	M7	985200	1	185881 s
Helicoil®		M7x10,5	995490	10	50930340
		[мм]		шт.	

приладдя		№ класу	УЕ	Ідент. №
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм ліворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186440 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм праворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186441 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм ліворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186442 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=360 мм праворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186443 s
			шт.	

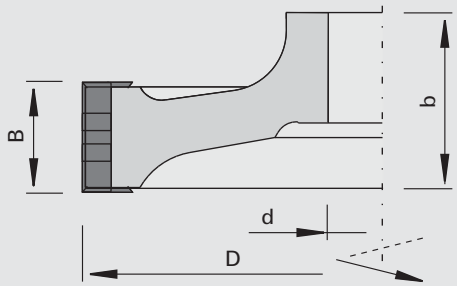
приладдя		№ класу	УЕ	Ідент. №
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм ліворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186444 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм праворуч та Helicoil® d=7,5 мм	997600	1	186445 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм ліворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186446 s
Свердлильне пристосування	для Ø D=402 мм праворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	997600	1	186447 s
			шт.	

120261

Ножова голівка surfCut HW для нарізання шипів

Продукт

Креслення



LEUCO surfcut

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- Обробні центру Hundegger, Weinmann
- для фрезерування шипів, фальца, пазів, профілів

Виконання
- з осьовим кутом
- з поворотними ножами, які мають 4 леза
- HW-підрізача
- базовий корпус з високоміцного алюмінію

Переваги
- висока продуктивність різання
- зменшення доопрацювання
- чистий малюнок на зрізі
- різні варіанти використання
- зниження частоти заміни різців
- збільшений робочий ресурс

Доповнення
- для оправлення HSK з подвійним клином без проміжних кілець
- точні розміри та виконання ступиці узгодити з технологією застосування LEUCO

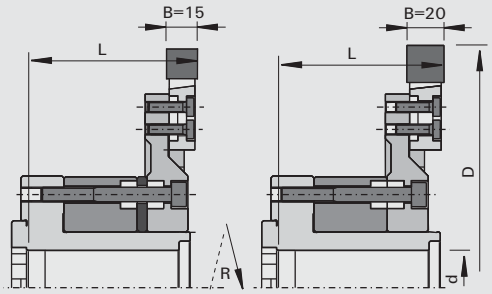
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ідент. №
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

296590

Комбіновані набори профільних ножових голівок DP - підлогове покриття - не профільний

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виготовлення повздовжніх і поперечних профілів у виробництві підлогових покриттів (ламінат, паркет і престижні вінілові плитки)

Виконання

- різці не профільовані
- модульна компоновка: букса, фланець, ножова голівка і різець
- виконання від Z2 і до Z12
- всі складові є на складі

Переваги

- швидке, орієнтоване на клієнта, профілювання
- короткий термін постачання інструмента
- ідеально підходять для розробок і проб різних профілів

Доповнення

- окремі частини змонтовано у відповідні комплекти
- змінні різці можна профілювати незалежно від ножової голівки
- відтворюваність у разі заміни: макс. 0,05 мм у допуску на торцеве биття та концентричності обертання

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 &	185308 &
251	15	40	3	98	6000	185311 &	185310 &
251	15	40	4	98	6000	185313 &	185312 &
251	15	40	6	98	6000	185315 &	185314 &
251	15	40	12	98	6000	185317 &	185316 &
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
260,4	20	40	2	98	6000	185371 &	185381 &
260,4	20	40	3	98	6000	185372 &	185382 &
260,4	20	40	4	98	6000	185373 &	185383 &
260,4	20	40	6	98	6000	185374 &	185384 &
260,4	20	40	12	98	6000	185375 &	185385 &
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]		

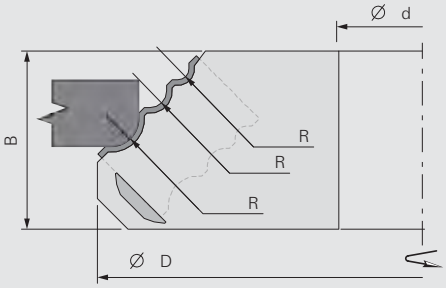
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Непрофільовані алмазні різці	B=15	232921	4	185045
Непрофільовані алмазні різці	B=20	232921	4	185370
Корпуси для профільних ножових голівок	210X23X60	396291	1	185043
Проміжні кільця (тільки для B=15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365
Проміжні кільця	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044
Циліндричні гвинти	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355
Циліндричні гвинти	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
	[мм]		шт.	

120325

Мультипрофільні ножові голівки HW Rundstar

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Solid 20
- базовий корпус з високоміцного алюмінію
- з обмеженням товщини стружки

Переваги

Доповнення

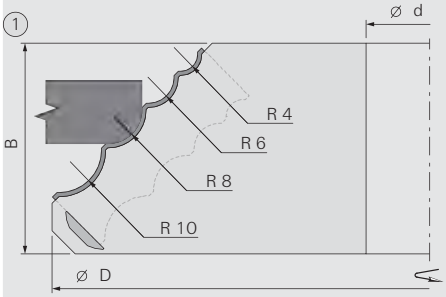
- застосування в протиобертанні

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	nmin-nmax	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

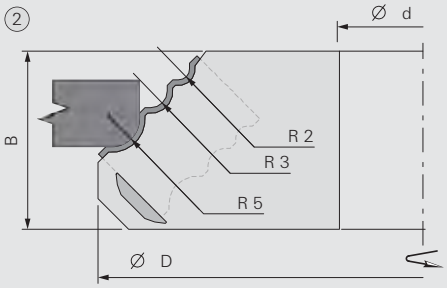
Поворотні пластини	Тип	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профільні змінні пластини HW	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002
Профільні змінні пластини HW	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001
		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	23x11x6	925300	2	50591382 s
Притискні планки	48x11x6	925300	2	180346
Затискні деталі	12x8,5/M8L	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	995161	10	180340
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

1



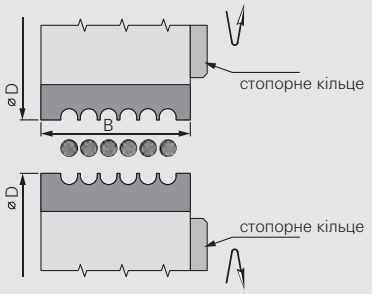
2



Калювальна ножова голівка HS

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- Багатошпиндельний фрезерний верстат-автомат
- для виготовлення гладких круглих стрижнів від 2 до 16 мм і коротких з'єднувальних шкантів з гофруванням від 6,1 до 16,1 мм в масивній деревині

Виконання

- корпус зі сталі
- 2 або 4 кріплення ножів

Переваги

- швидка зміна ножів
- самоцентрувальна посадка ножа

Доповнення

- опорна плита призначена для установки ножів в осьовому напрямі
- інші профілі за запитом

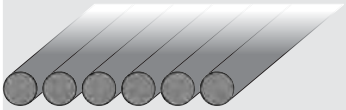
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ідент. №	
102	50	35	40	2	6000	50389261	s
102	75	35	40	2	6000	50389262	s
102	100	35	40	2	6000	50389263	s
102	50	40	40	2	6000	50389264	s
102	75	40	40	2	6000	50389265	s
102	100	40	40	2	6000	50389266	s
102	125	40	40	2	6000	50389267	s
102	150	40	40	2	6000	50389268	s
102	50	35	40	4	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Циліндричні гвинти	M8x30	995111	10	180005	
Підкладні шайби	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505	s
Г-подібний торцевий ключ	SW6x100	985730	1	180383	o
	[мм]		шт.		

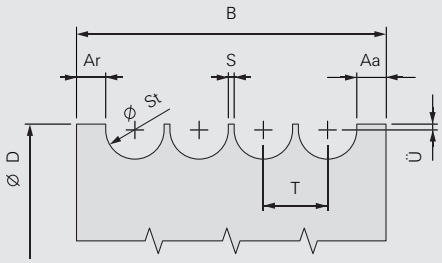
332990

Ножі HS для гладких круглих стрижнів

Продукт



Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

- при невеликій кількості націнка + 50%
- при проміжних розмірах націнка + 25% на кожен наступний менший розмір
- при замовленні обов'язково вкажіть тип верстата!
- ціна за штуку при одночасній купівлі 8 однакових ножів

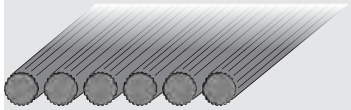
Ножі

	St= Ø шканту	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
	S = відстань між шкантами на ножі	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= поділ	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
	D = діаметр	127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	кількість шкантів	12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ідент. № 50...	389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75	кількість шкантів		16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
	Ідент. № 50...		389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228
B=100	кількість шкантів			18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
	Ідент. № 50...			389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241
B=125	кількість шкантів					16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7
	Ідент. № 50...					389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252
B=150	кількість шкантів								14	13	11	10	9	9	8	8
	Ідент. № 50...								389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260

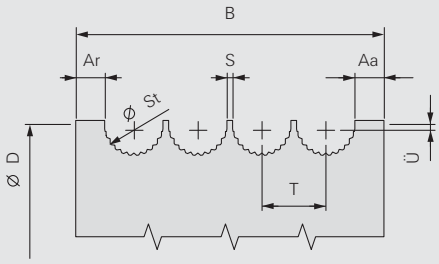
332990

Ножі HS для гофрованих шкантів

Продукт



Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

- при невеликій кількості націнка + 50%
- при проміжних розмірах націнка + 25% на кожен наступний менший розмір
- при замовленні обов'язково вкажіть тип верстата!
- ціна за штуку при одночасній купівлі 8 однакових ножів

Ножі

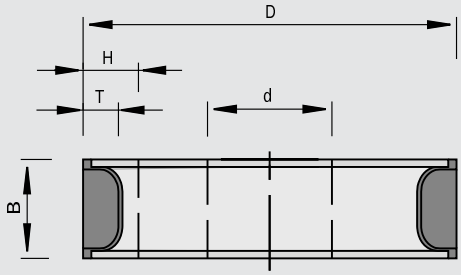
	St= Ø шканту	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	кількість смужок гофрування	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S = відстань між шкантами на ножі	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= поділ	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D = діаметр	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	кількість шкантів	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ідент. № 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75	кількість шкантів	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
	Ідент. № 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100	кількість шкантів	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
	Ідент. № 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125	кількість шкантів	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
	Ідент. № 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150	кількість шкантів				12	11	10	9	9	8	8
	Ідент. № 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

120607

SuperProfiler HW (внутрішній профіль) - MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для стругання і профілювання в масивній деревині та деревостружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- n = 6 200 - 10 700 хв-1
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- комплектування: ножова голівка із затискними елементами без змінних, опорних і обмежувальних пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	ескіз	Ідент. № не профільний
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плівці]	

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
опорна пластини	40	26,5		SP 1	925402	2	178007
опорна пластини	60	28,5		SP 2	925402	2	178008
обмежувальні пластини	40	28		SP 1	925407	1	167267
обмежувальні пластини	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[мм]	[мм]				шт.	

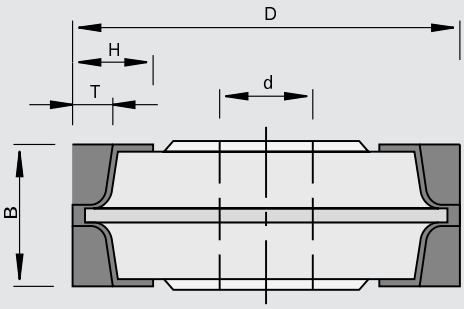
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	167263	925300	2	166737
Притискні планки	58x12x8	167264	925300	2	166738
Спеціальні настановні гвинти	M8x24	для всіх	995191	10	167269
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

120607

SuperProfiler HW (зовнішній профіль) - MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з робочим столом
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- n = 6 200 - 10 700 хв-1
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- комплектування: ножова голівка із затискними елементами без змінних, опорних і обмежувальних пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	ескіз	Ідент. № не профільний	
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плівці]		

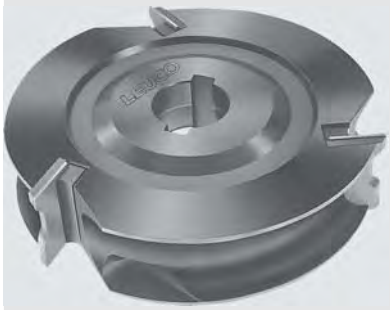
Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367
опорна пластини	40	26,5		SP 3	925402	2	178011
обмежувальні пластини	40	28		SP 3	925407	1	167898
	[мм]	[мм]				шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	925300	2	166737
Спеціальні настановні гвинти	M8x24	995191	10	167269
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

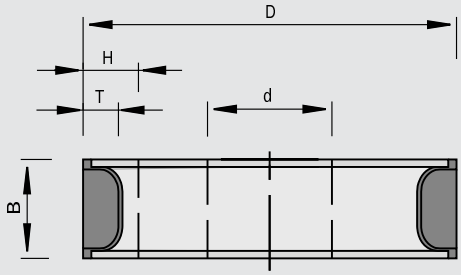
120602

SuperProfiler HW (внутрішній профіль) - MEC

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- агрегати для фрезерування з копіром та агрегати для поздовжнього фрезерування IMA
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- комплектування: ножова голівка із затискними елементами без змінних і опорних пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	ескіз	Ідент. № не профільний	
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439	s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440	s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442	s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971	
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184	s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972	
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973	
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975	s
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977	s
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230	s
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088	
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720	s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721	s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723	s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724	s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127	s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131	s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[хв-1]	[шаблон на плівці]		

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368
SP-бланкети	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115
SP-бланкети	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844
SP-бланкети	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999
SP-бланкети	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845
SP-бланкети	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016
SP-бланкети	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017
опорна пластини	40	26,5		SP 7	925402	2	178007
опорна пластини	40	38		SP 33	925402	2	178006
опорна пластини	60	28,5		SP 5	925402	2	178008
опорна пластини	60	43		SP 4	925402	2	178009
опорна пластини	80	43		SP 6	925402	2	178013
	[мм]	[мм]				шт.	

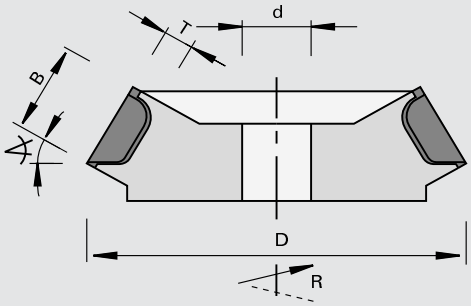
Запасні частини	Розмір	для ескізу/шаблону на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	SP 7	925300	2	166737
Притискні планки	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 s
Притискні планки	56x12x8	SP 4	925300	2	167055
Притискні планки	58x12x8	SP 5	925300	2	166738
Притискні планки	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 s
Штифти з різьбою	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Викрутка	SW4x100		985730	1	166091
	[мм]			шт.	

120622

SuperProfiler HW (зовнішній профіль) - MEC

Продукт

Креслення



SUPER PROFILER

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання
- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги
- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення
- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- комплектування: ножова голівка з затискними елементами без змінних і опорних пластин
- напрямок обертання за DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	вигину	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[хв-1]	[шаблон на плівці]		

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367
опорна пластини	40	26,5		SP 12 / 13	925402	2	178007
	[мм]	[мм]				шт.	

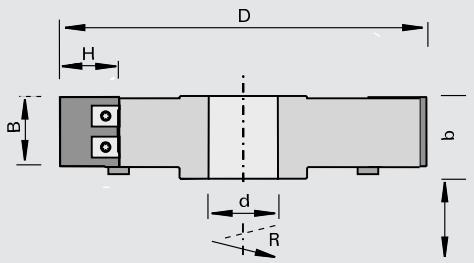
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	ліве	925300	2	166736
Притискні планки	36x12x8	праве	925300	2	166737
Штифти з різьбою	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Викрутка	SW4x100		985730	1	166091
	[мм]			шт.	

120603

Ножові голівки EcoPro HW (прямі) - MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- обробні центри
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- корпус ножової голівки з високоміцного алюмінієвого сплаву
- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- корпус ножової голівки і змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовується лише для одного профілю
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-№	ескіз	Ідент. № не профільний	
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050	s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051	s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052	s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053	s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054	s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055	s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056	s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057	s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 &	179598 &
	[мм]	[мм]				шт.		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]				шт.		

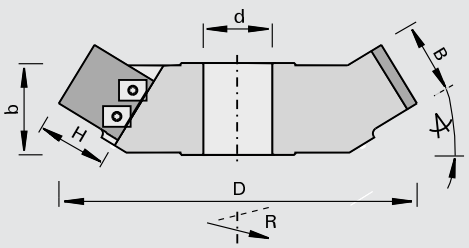
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

120613

Ножові голівки EcoPro HW (вигнуті) - MAN

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- обробні центри
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- корпус ножової голівки і змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовується лише для одного профілю
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	вигину	nmin-nmax	EP-№	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[хв-1]		[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534
	[мм]	[мм]				шт.		

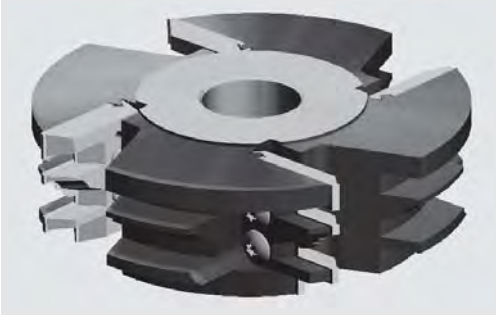
бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]				шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

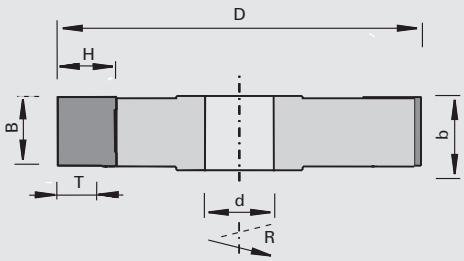
120604/120606

UltraProfiler plus - Ножові голівки HW (прямі) - MAN

Продукт



Креслення



LEUCO ultraprofiler plus

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- обробні центри
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- корпус ножової голівки з високоміцного алюмінієвого сплаву
- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для масивної деревини та деревостружкових матеріалів

Переваги

- можлива велика глибина профілю
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогами замовника
- швидкість різання до 80 м/с
- точність по радіальному биттю 0,03 мм

Доповнення

- можлива поставка змінних пластин у виконанні topline (полірована передня поверхня зуба, високоточне шліфування задньої поверхні зуба)
- при більш високому осьовому куті можливе зменшення числа зубів
- напрямок обертання по 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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]

Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
	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
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

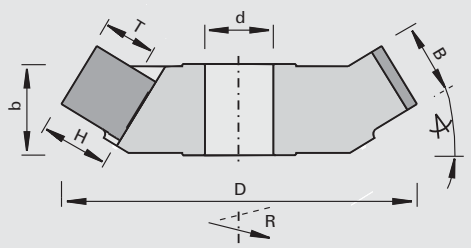
Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 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
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

120614/120616

UltraProfiler plus - Ножові голівки HW (вигнуті) - MAN

Продукт

Креслення



LEUCO ultraprofiler plus

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- обробні центри
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- корпус ножової голівки з високоміцного алюмінієвого сплаву
- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для масивної деревини та деревостружкових матеріалів

Переваги

- можлива велика глибина профілю
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогами замовника
- швидкість різання до 80 м/с
- точність по радіальному биттю 0,03 мм

Доповнення

- можлива поставка змінних пластин у виконанні topline (полірована передня поверхня зуба, високоточне шліфування задньої поверхні зуба)
- при більш високому осьовому куті можливе зменшення числа зубів
- напрямок обертання по 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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]

Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
	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
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

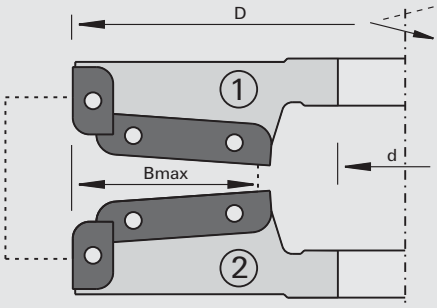
Бланкети	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 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
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

120645

Ножові голівки для зняття тонкого шару матеріалу HW - Silverline

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- фрезерний верстат з робочим столом
- для зняття тонкого шару матеріалу при обробці касетних фільонок з масивної деревини і деревних матеріалів

Виконання

- корпус інструмента зі сталі
- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

- Можливе застосування до 12 профілів в одному корпусі
- можливі інші варіанти профілю за рахунок регулювання по висоті

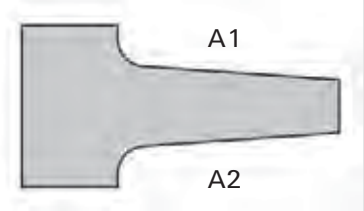
Доповнення

- Обсяг поставки: 1 ножова голівка для зняття тонкого шару матеріалу змонтована з ножем для профілю B (62556021, 62556022)
- альтернативні профілі не містяться у комплекті поставки

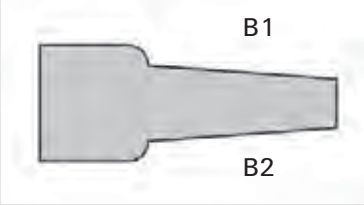
фреза номер	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax		Ідент. №	
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L	68255130	o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R	68255230	o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L	68255140	o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R	68255240	o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L	68255150	o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R	68255250	o
	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]			

Поворотні пластини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ		Ідент. №	
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556011	o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556012	o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556021	o
Профільні різці фрези для зняття тонкого шару матеріалу B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556022	o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556031	o
Профільні різці, фрези для зняття тонкого шару матеріалу C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556032	o
Профільні периферійні різці T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556023	o
Профільні периферійні різці T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556024	o
Профільні периферійні різці V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	L	62556013	o
Профільні периферійні різці V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	R	62556014	o
	[мм]			шт.			

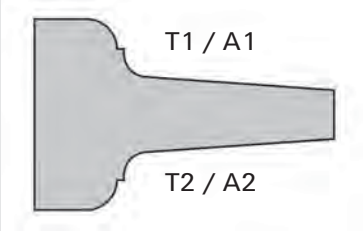
комбінації профілів



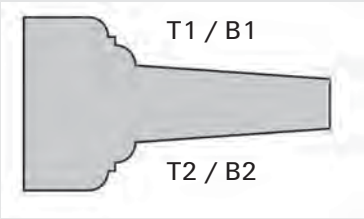
A



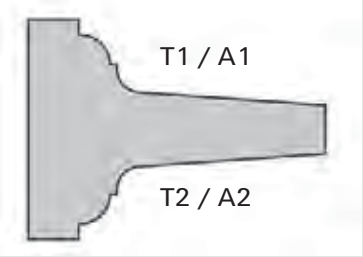
B



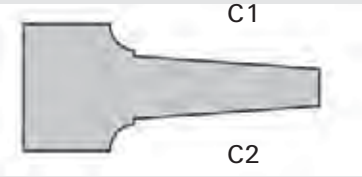
A/T



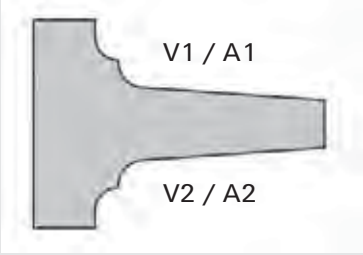
BT



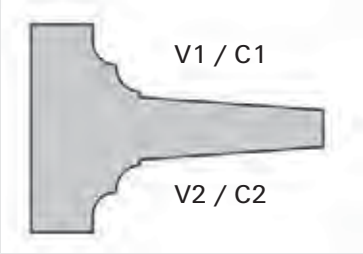
A/T



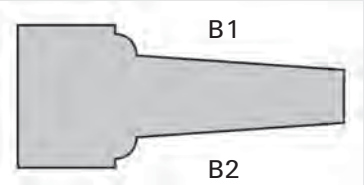
C



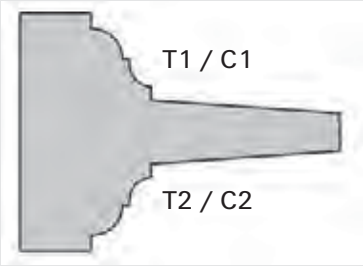
A/V



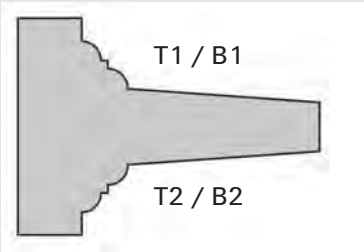
CV



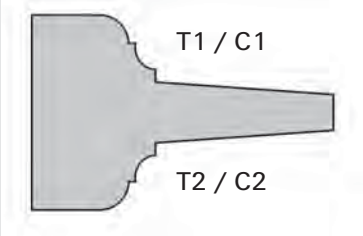
B



CT



B/T



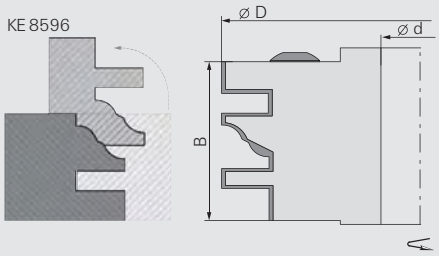
CT

121625

ножові голівки для фрезерування контрпрофиля HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- Універсальні фрезерні верстати з робочим столом
- для фрезерування повздовжніх профілів і контр-профілів при виробництві дверей, меблів і касетних фільонок з масивної деревини і деревних матеріалів

Виконання

- корпус інструмента з високоміцного алюмінієвого сплаву
- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06
- з обмеженням товщини стружки

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин
- проста зміна ножів

Доповнення

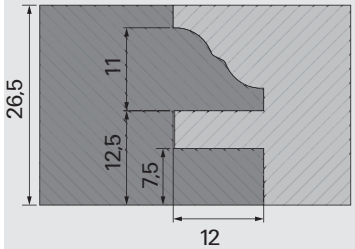
- складова фреза для контр-профілю, обладнана ножами з профілем KE8596
- альтернативні профілі не входять в обсяг поставки

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ідент. №
130 [мм]	40 [мм]	30 [мм]	2	6000-12000 [хв-1]	50664637

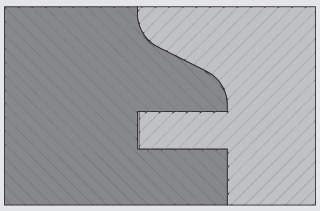
Поворотні пластини	LEUCODUR	№ класу	УЕ		
Профільні змінні пластини KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824	s
Профільні змінні пластини KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826	
Профільні змінні пластини KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828	s
Профільні змінні пластини KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596	s
Профільні змінні пластини KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598	s
			шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискні планки	B=36	925300	2	50773906	#
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090	
	[мм]		шт.		

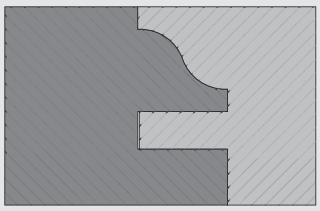
KE 8596



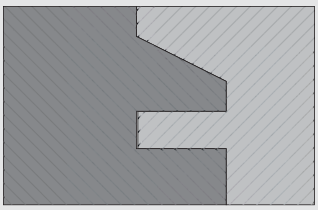
KE 7824



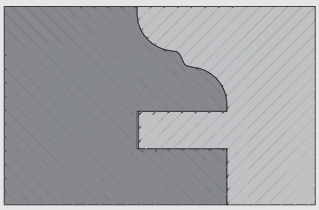
KE 7826



KE 7828



KE 8598

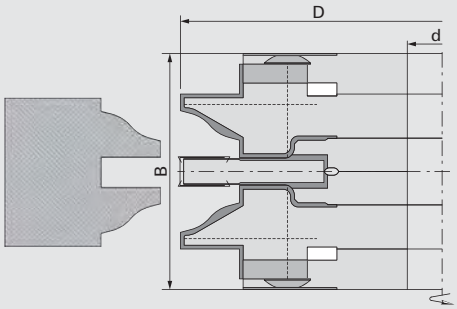


121625

складова фреза для контр-профілю HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- Універсальні фрезерні верстати з робочим столом
- для фрезерування профілів і контр-профілів в масивній деревині та деревних матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW
- Комбінований інструмент з модульною конструкцією

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин
- універсальне застосування при мінімальній затраті на інструмент

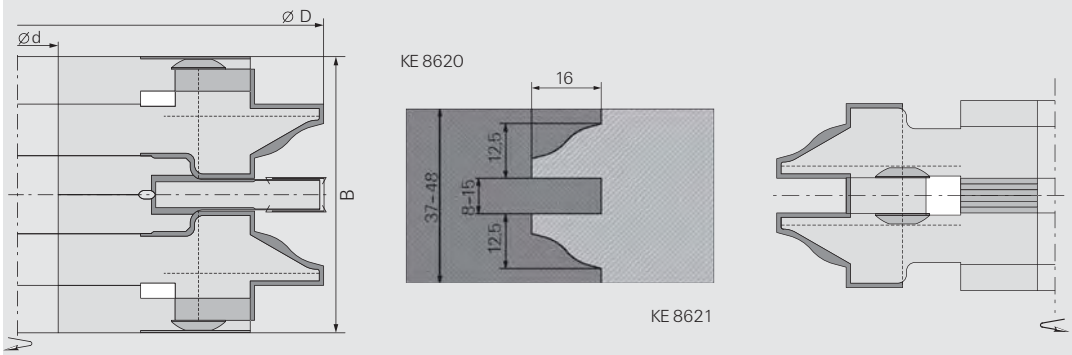
Доповнення

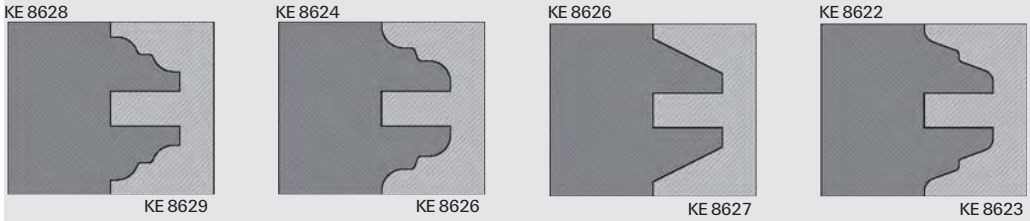
- складова фреза для контр-профілю, обладнана ножами з профілем A
- альтернативні профілі не входять в обсяг поставки

Ø D	B	Ø d	Z	профіль	nmin-nmax	Ідент. №
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[мм]	[мм]	[мм]			[хв-1]	

Змінні пластини	профіль	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Профільні змінні пластини KE8620	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688620	s
Профільні змінні пластини KE8621	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688621	s
Профільні змінні пластини KE8622	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	2	50688622	#
Профільні змінні пластини KE8623	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688623	s
Профільні змінні пластини KE8624	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688624	s
Профільні змінні пластини KE8625	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688625	s
Профільні змінні пластини KE8626	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688626	s
Профільні змінні пластини KE8627	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688627	s
Профільні змінні пластини KE8628	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688628	s
Профільні змінні пластини KE8629	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688629	s
Зачисна (основна) поворотна пластина		7,5	12	1,5	HL Board 05	150515	10	50820007	
Поворотні пластини		14	14	2,0	HL Solid 30	150518	10	50820014	
		[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискні планки	B=23	925300	2	50774798	#
Притискні планки	B=7,2	925300	2	168074	
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565	
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	995125	10	176199	
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090	
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671	
Викрутка	T20x100	985730	1	166092	
Настановні шаблони	0,3	985200	1	055883	
Набори проміжних кілець	65/30x20 TK48	955521	1	50252708	
	[мм]		шт.		



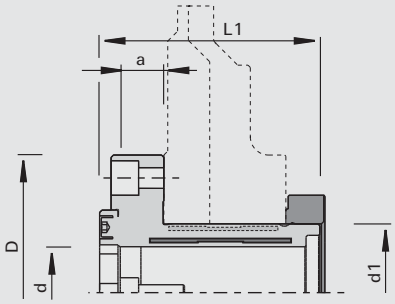


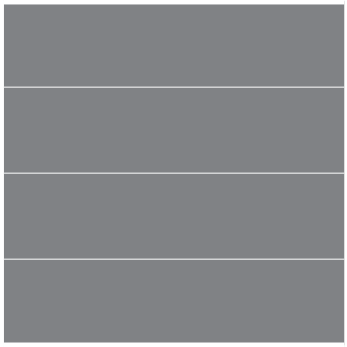
993030

Регулювальний вузол - ecoline - підлогове покриття

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування
- верстати прохідного типу
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виготовлення повздовжніх і поперечних профілів у виробництві підлогових покриттів (ламінат, паркет і престижні вінілові плитки)

Виконання
- система для регульованого 2-х складового профільного інструмента
- одинарна (184765) і подвійна (184770) зони тиску
- радіально-спрямоване посилення тиску

Переваги
- не прив'язана до інструмента система, багаторазового використання
- регулювання зверху за допомогою гайки

Доповнення
- базова модель
- виконання без самого інструмента
- обсяг поставки: букса, гайка, набір пружин

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ідент. №
120	40	60	20	98	з однією зоною тиску	184765
120	40	60	20	98	з двома зонами тиску	184770
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

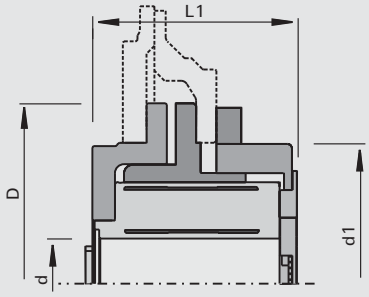
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Гідравлічні затискні букси	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Регулювальні гайки	M60x0,5x20,5	для всіх	997300	1	184767
	[мм]			шт.	

993030

Регулювальний вузол - topline - підлогове покриття

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу
- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- для виготовлення повздовжніх і поперечних профілів у виробництві підлогових покриттів (ламінат, паркет і престижні вінілові плитки)

Виконання

- одиниця для профілювального інструмента з 2 частин, який можна налаштувати
- подвійна зона тиску
- посилення тиску, гідровтулка аксіальна

Переваги

- система, яка не залежить від інструмента, можливе багаторазове використання
- регулювання зверху за допомогою гайки
- допуск радіального / торцевого биття 0,03 мм

Доповнення

- topline модель
- виконання без самого інструмента
- обсяг поставки: букса, Фланці

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ідент. №
160	40	125	93,7	186416
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

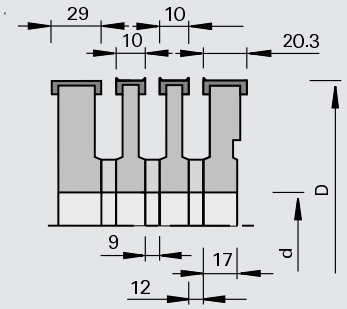
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гідравлічні затискні букси	Ø90x82xØ40	933030	1	186417
	[мм]		шт.	

120450

Ножові головки HW для напрямних пазів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати з обладнанням для фрезерування напрямних пазів Weinig
- для фрезерування направляючих пазів в масивній деревині

Виконання

- n max = 10 700 хв-1
- окремі інструменти з підрізним зубом
- ідент. № 180536, 186498 без підрізного зуба

Переваги

Доповнення

- застосування вздовж волокна
- увага: постачання запчастин для старих комплектів ножових голівок для нарізки напрямних пазів: ножова головка з шириною = 9 мм може бути замінена новою ножовою голівкою з шириною 10 мм з одночасною заміною розпірного кільця шириною 10 мм на кільце шириною 9 мм; ножова голівка з шириною = 10,5 мм замінюється ножовою голівкою з шириною 10 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №	
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	
[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Ø D	B	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Проміжні кільця	70	9	40	955520	1	177308	
Проміжні кільця	70	12	40	955520	1	162706	
Проміжні кільця	70	9	50	955520	1	177309	s
Проміжні кільця	70	10	50	955520	1	163886	
Проміжні кільця	70	12	50	955520	1	163887	s
	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	9,6	12	1,5	150515	10	171163
Поворотні пластини	20	12	1,5	150516	10	178287
Поворотні пластини	29,5	12	1,5	150515	10	180825
Поворотні пластини	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Штифти з різьбою	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Настановні шаблони	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Притискні планки	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Штифти з різьбою	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
	[мм]			шт.	

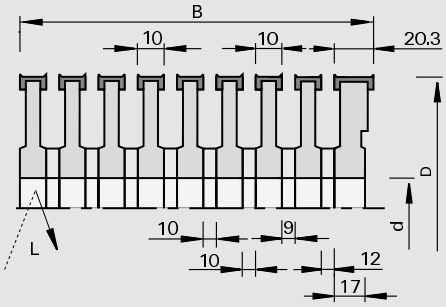
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Настановні шаблони	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Притискні планки	B=30	180536	925300	2	164185
Притискні планки	B=38	186498	925300	2	50775234
Штифти з різьбою	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Викрутка	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Викрутка	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Викрутка	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Викрутка	T15x140	186498	985730	1	179145
Викрутка	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[мм]			шт.	

121450

Набори Ножові головки HW для напрямних пазів

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- калювальні верстати з обладнанням для фрезерування напрямних пазів Weinig
- для фрезерування направляючих пазів в масивній деревині

Виконання
- n max = 10 000 хв -1

Переваги

Доповнення
- застосування вздовж волокна
- комплектні набори інструментів для певної ширини пиломатеріалу «B»

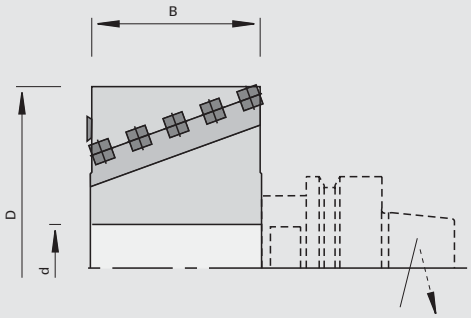
Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082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

120760

Спіральні ножові голівки HW

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- стаціонарні фрезерні центри
- для фугування по пласті, попереднього стругання, фугування, вибірки чверті, копіювання масивної деревини та BSH (клеєної (шаруватої) деревини)

Виконання

- з випуклими поворотними ножами з чотирма лезами
- на торці 2 HW-підрізача
- спіральне розміщення поворотних ножів і поділ реза
- базовий корпус з високоміцного алюмінію

Переваги

- легке різання, мінімальне зусилля різання і тихий хід
- висока продуктивність різання

Доповнення

- для РИВ-Адаптера з подвійною шпонкою без проміжних колець
- для Ident-No. 183678 довжина затискний поверхні 50 мм на HSK-адаптері
- для Ident-No. 183679 довжина затискної поверхні 80 мм на HSK-адаптері

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ідент. №
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
поворотні пластини (вигнуті R=50 мм)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

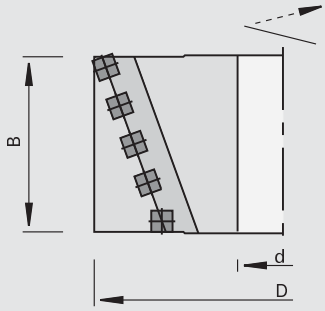
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

120710

Спіральні ножові голівки HW - Finish

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- стаціонарні фрезерні центри
- для фугування, чорнового та чистового стругання в масивній деревині

Виконання

- з випуклими поворотними ножами з чотирма лезами
- спіральне розміщення поворотних ножів і поділ реза
- базовий корпус з високоміцного алюмінію

Переваги

- легке різання, мінімальне зусилля різання і тихий хід

Доповнення

- для чистового різу

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
поворотні пластини (вигнуті R=50 мм)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

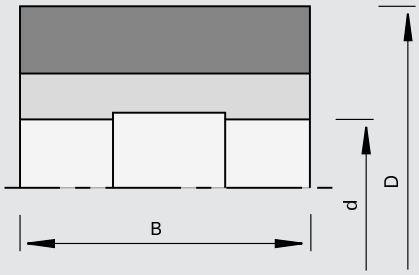
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

320700

Стругальні HS ножові голівки

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- багатосторонні стругальні верстати
- для стругання масивної деревини

Виконання

- n max = 9 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- оснащення ножами HS (18 %) 30 x 3 мм
- для налаштування стругальних ножів необхідні 2 налаштувальні кільця
- альтернативний ріжучий матеріал: ST для м'якої та твердої деревини; HW для твердої деревини та екзотичних порід деревини

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]		

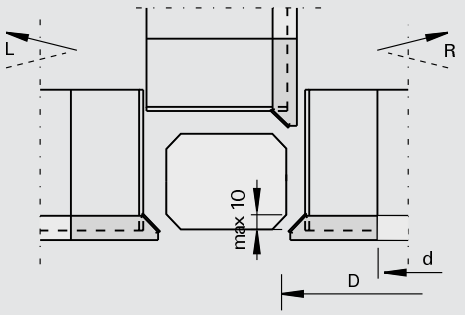
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=80	925300	2	179205 o
Притискні планки	B=100	925300	2	181191 o
Притискні планки	B=130	925300	2	179198 o
Притискні планки	B=150	925300	2	179199 o
Притискні планки	B=180	925300	2	179200 o
Притискні планки	B=230	925300	2	181192 o
Налаштувальне кільце	125x40	985200	2	179201 o
Штифти з різьбою	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Г-подібний торцевий ключ	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[мм]		шт.	

120301

Ножові голівки для зняття фаски HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- для зняття фаски в масивній деревині

Виконання

- n max = 9 000 хв-1

Переваги

- стругання і одночасне зняття фаски при повздовжній обробці деревини без зміни інструмента за допомогою комбінації зі стругальною ножовою голівкою на вертикальному і горизонтальному шпинделі

Доповнення

- рекомендація: 4-ю фаску виготовляти за допомогою універсального шпинделя
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

фаски	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
10x45	145,6	15	40	50	4	для Ø 125	181207 s	181206 s
10x45	160,6	15	40	50	4	для Ø 140	181209 s	181208 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	15	15	2,5	150517	10	181243
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

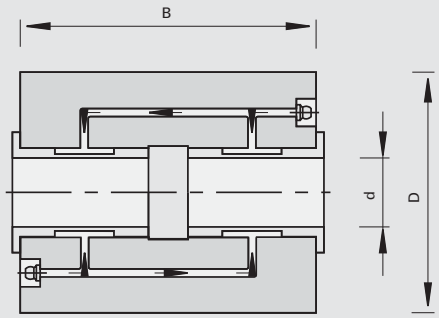
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M6x10 T20	995125	10	181244
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

320200

Стругальні HS ножові голівки з гідравлічним

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- профільні фрезерні верстати з гідровалом
- для стругання масивної деревини

Виконання

- n max = 9 000 хв-1

Переваги

- висока точність по радіальному биттю та плавний хід через центрування без зазору завдяки гідравлічному кріпленню, система Weinig
- висока швидкість подачі з найкращою якістю різу

Доповнення

- оснащення ножами HS 30 x 3 мм
- альтернативний ріжучий матеріал: ST для м'якої та твердої деревини; HW для твердої деревини та екзотичних порід деревини

Ø D	B	Ø d	Z	◁ атаки	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

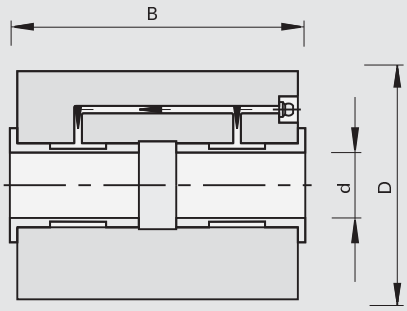
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солідолу		993270	1	163706
Картридж із солідолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

320200

Стругальні ножові голівки HS Rataplan з гідрозатискачем

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- профільні фрезерні верстати з гідровалом
- для стругання масивної деревини

Виконання

- n max = 6 000 хв-1

Переваги

- висока точність по радіальному биттю та плавний хід через центрування без зазору завдяки гідравлічному кріпленню, система Weinig
- висока швидкість подачі з найкращою якістю різу

Доповнення

- оснащення ножами HS 30 x 3 мм
- альтернативний ріжучий матеріал: ST для м'якої та твердої деревини; HW для твердої деревини та екзотичних порід деревини

Ø D	B	Ø d	Z	∢ атаки	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

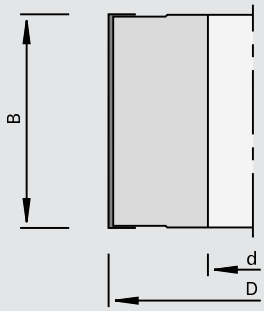
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солідолу		993270	1	163706
Картридж із солідолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

320700

Стругальні HS ножові головки з затискачем центробіжною силою

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- чотирьохсторонній стругальний верстат
- для стругання масивної деревини

Виконання

- базовий корпус з алюмінію
- max = 9 000 хв-1
- утримання ножа перед фіксацією підпружиненими кульками (b)

Переваги

- дуже швидка зміна ножів з затискачем центробіжної сили без затяжних гвинтів та без тривалих налаштувальних робіт
- покращені подрібнювачі стружки (a) для бездоганного позиціювання ножів
- економічна експлуатація ножів завдяки можливості загострення
- малошумний хід завдяки замкнутій круглій формі

Доповнення

- оснащення HS-TRI ножами з покриттям
- альтернативний ріжучий матеріал: HW

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №	
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
[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	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
	186	HS-TRI	332121	2	70469786	o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719	o
	[мм]			шт.		

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №
	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
	[мм]			шт.	

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №
	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
	[мм]			шт.	

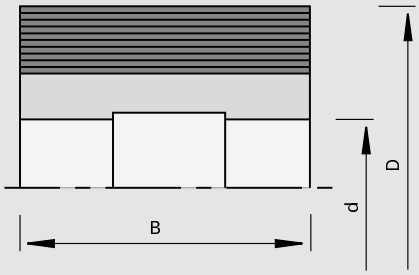
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Пристрій для зміни ножів	985720	1	70469100 o
		шт.	

320600

Профільні ножові голівки

Продукт

Креслення



MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- для профілювання масивної деревини

Виконання

- передній кут 25°
- Ø 122 мм: n max = 9 000 хв-1
- Ø 137 мм: n max = 8 000 хв-1

Переваги

- максимальна точність профілю і якість поверхні завдяки заточці ножів в ножовій голівці

Доповнення

- кріплення ножів з кінематичним замиканням завдяки високоточному рифленню 60 градусів, крок зуба 1,6 мм
- ніж з можливістю регулювання
- глибина профілю та діаметр ріжучого круга див. таблицю
- бланкета з гофрованою задньою поверхнею з S = 8, 10 мм
- комплект поставки: ножова голівка з притискною пластиною; бланкети див. розділ Поворотні ножі, ножі, змінні пластини

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=40	925300	2	179221 o
Притискні планки	B=60	925300	2	179222 o
Притискні планки	B=80	925300	2	179223 o
Притискні планки	B=100	925300	2	179224 o
Притискні планки	B=130	925300	2	179225 o
Притискні планки	B=150	925300	2	179226 o
Притискні планки	B=180	925300	2	179227 o
Притискні планки	B=230	925300	2	179228 o
Заглушка	B=40	925900	2	179229 o
Заглушка	B=60	925900	2	179230 o
Заглушка	B=80	925900	2	179231 o
Заглушка	B=100	925900	2	179232 o
Заглушка	B=130	925900	2	179233 o
Заглушка	B=150	925900	2	179234 o
Заглушка	B=180	925900	2	179235 o
	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Заглушка	B=230	925900	2	179236 o
Штифти з різьбою	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Викрутка	SW5x150	985730	1	168703
	[мм]		шт.	

Максимальний діаметр ріжучого круга

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
висота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
товщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глибина профілю T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dмакс при D=137	176	176	186	196	196	216	216

максимальні оберти

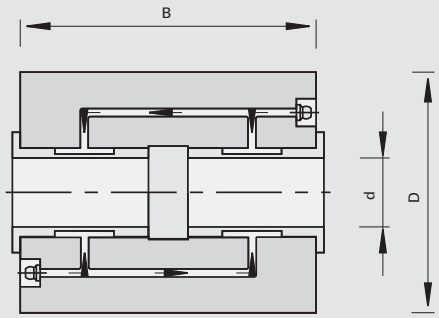
B (mm)	50	55	60	70
Dмакс при D=122	161	171	181	201
макс. число обертів (хв-1):	9000	8400	8000	7200
Dмакс при D=137	176	186	196	216
макс. число обертів (хв-1):	8200	7700	7300	6600

320600

Профільні HS ножові голівки з гідрозатискачем

Продукт

Креслення



MEC

Верстат/Застосування

- стругально-калювальні профільні верстати с гідровалом
- для профілювання масивної деревини

Виконання

- максимальне число обертів залежить від висоти ножів, див. Таблицю «максимальне число обертів»

Переваги

- висока швидкість подачі з найкращою без видимих слідів від різців якістю різу
- центрування без зазорів завдяки двохкамерному гідравлічному кріпленню, система Weinig
- висока точність по радіальному биттю та хід з низькою вібрацією
- щільне кріплення ножів завдяки високоточному рифленню 60 градусів, крок зуба 1,6 мм

Доповнення

- ніж з можливістю регулювання
- глибина профілю та діаметр ріжучого круга див. таблицю
- бланкета з гофрованою задньою поверхнею з S = 8, 10 мм
- комплект поставки: ножова голівка з притискною пластиною; бланкети див. розділ Поворотні ножі, ножі, змінні пластини

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	Z		Ідент. №
215	60	50	12		176380 o
215	100	50	12		176381 o
215	130	50	12		176382 o
215	150	50	12		176383 o
[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солідолу		993270	1	163706
Картридж із солідолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

Максимальний діаметр ріжучого круга

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
висота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
товщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глибина профілю T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Dмакс при D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dмакс при D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dмакс при D=163	202	202	212	222	222	242	242

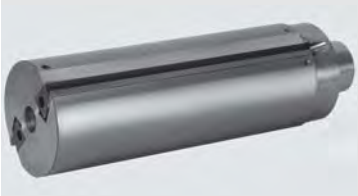
максимальні оберти

висота ножа H [мм]:	50	55	60	70
Dмакс при D=137	174	184	194	214
макс. число обертів (хв-1):	8300	7800	7400	6700
Dмакс при D=150	189	199	209	229
макс. число обертів (хв-1):	7700	7300	6900	6300
Dмакс при D=163	202	212	222	242
макс. число обертів (хв-1):	7200	6800	6500	6000
Dмакс при D=215	254	264	274	294
макс. число обертів (хв-1):	5700	5400	5200	4900

320208

Стругальні HS ножові голівки з Weinig HSK і затискною планкою Centrolock

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати «Weinig Powermat»
- для стругання масивної деревини

Виконання

- n max = 12 000 хв-1

Переваги

- швидка зміна ножів з допомогою затискної планки Centrolock

Доповнення

- затискач за допомогою торцевого болта
- укомплектований поворотними ножами зі швидкорізальної сталі HS
- альтернативний різальний матеріал: твердий сплав для твердої деревини, клеєної деревини і МДФ
- на малюнку показано напрямок обертання вліво (по DIN вліво)
- поворотні ножі див. в розділі «Поворотні пластини, ножі, змінні пластини «

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[мм]	[мм]	[мм]			

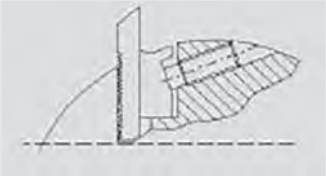
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Ударник для від'єднання ножів	985740	1	181746 o
Монтажний пристрій HSK	985202	1	181747 o
		шт.	

320608

Профільні ножові голівки HS - Powerlock Weinig HSK (бланкети S = 5,8,10 мм)

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- калювальні верстати «Weinig Powermat»
- для профілювання масивної деревини

Виконання

- передній кут 20° (спец. 12°)
- n max = 12 000 хв-1

Переваги

- точний, щодо позиції, затиск ножа завдяки високоточному гофруванню 60°, крок 1,6 мм
- максимальна точність профілю та якість поверхні завдяки заточці ножів в ножовий голівці

Доповнення

- ніж з можливістю регулювання
- можливість бокового упора у голівці
- контроль регулювання через видимі отвори
- рисунок показує напрямок обертання праворуч (згідно з DIN праворуч)
- для усіх бланкетів з гофрованою задньою поверхнею з S = 5, 8, 10 мм
- комплект поставки: ножова голівка з притискною пластиною; бланкети див. розділ Поворотні ножі, ножі, змінні пластини

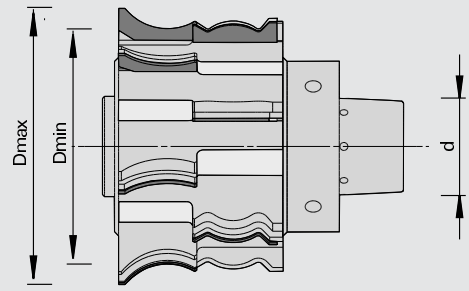
Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
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
[мм]	[мм]	[мм]			

222068

PowerDiaProfiler DP

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- стругально-калювальні автомати зі сполученням HSK
- для профілювання твердих та екзотичних порід деревини та МДФ

Виконання

- виконання topline Plus (полірована передня поверхня і мікрошліфована задня поверхня різця)

Переваги

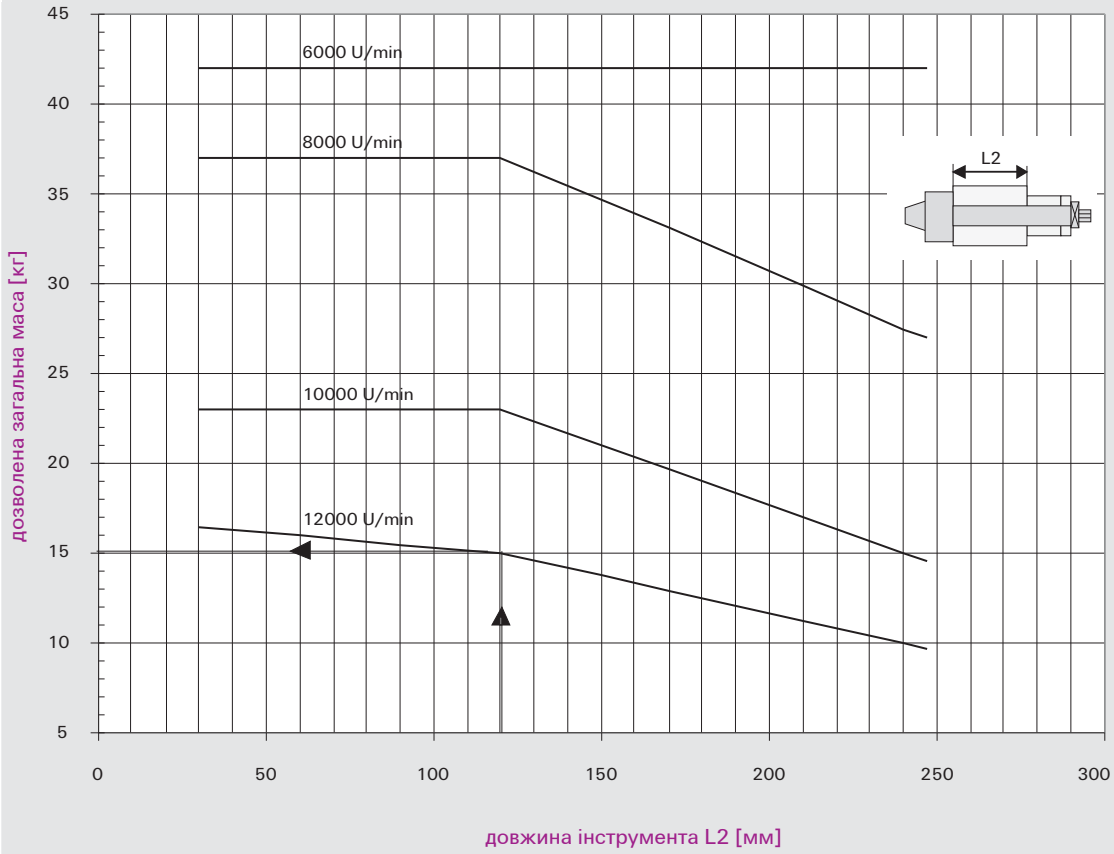
- найвища точність по радіальному биттю
- швидкість подачі та поверхня оброблюваної деталі як з заточеними джойнтером інструментами HW

Доповнення

- оптимальна швидкість різання 80 - 100 м/с
- профілі за бажанням клієнта
- ціна за запитом
- n max = залежить від L2 і ваги (див. діаграму)

Ø Dmax	ø D хв	Ø d	Z	рекомендована подача
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[мм]	[мм]	[мм]		[м/хв]

Діаграма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)

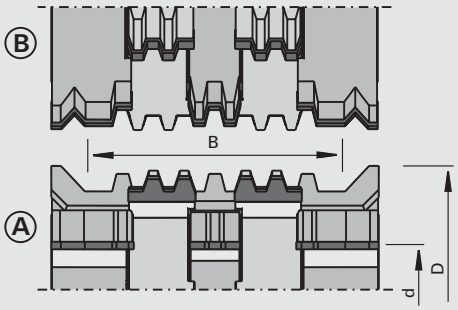


123600

Набір фрез для контр-профілю HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- калювальні верстати
- для виготовлення поздовжнього з'єднання дерев'яного бруса

Виконання
- корпус зі сталі
- симетрична конструкція
- DKN для захисту від прокручування

Переваги
- максимальна точність завдяки паралельності поверхонь прилягання всіх частин

Доповнення

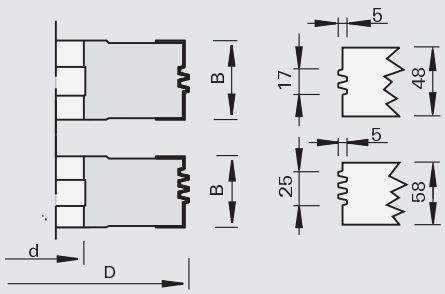
Ø D	B	Ø d	Z	nmax	профіль	Ідент. №
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

120505

Ножові голівки для склеюваних профілів HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для фрезерування згуртовування в масивній деревині

Виконання
- різці без осьового кута
- n = 5 700 - 9 800 хв-1

Переваги
- постійна точність профілю завдяки поворотним пластинам

Доповнення
- застосування в протиобертанні
- підгонка з'єднань може бути виконана самостійно боковим зміщенням поворотних пластин за допомогою різних регулювальних шайб (див. запчастини)
- базове налаштування при поставці: базовий зазор шипа 0,3 мм

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Ідент. №
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	50	23	2,0	151555	10	180431
	60	23	2,0	151555	10	180432
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Притискні планки	58x11x6	177008	925300	2	180434
Затискні деталі	12x8,5/M8L	для всіх	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	для всіх	995161	10	180340
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

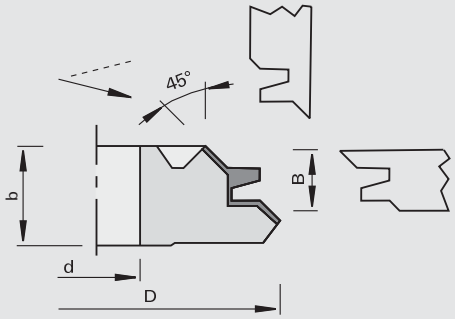
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Регулювальні шайби	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Регулювальні шайби	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Регулювальні шайби	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Регулювальні шайби	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Регулювальні шайби	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[мм]		шт.	

120525

Ножові HW голівки для обробки гребеня і паза під склеювання на вус

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- калювальні верстати
- фрезерні верстати з робочим столом
- для фрезерування шипових з'єднань в масивній деревині та деревостружкових матеріалах

Виконання
- базовий корпус з високоміцного анодованого алюмінієвого сплаву
- різці без осьового кута
- n = 4 600 - 7 800 хв-1

Переваги
- постійна точність профілю завдяки змінним пластинам
- Тонка настройка профілю, завдяки дистанційним шайбам під фасочно-пазовими ножами

Доповнення
- застосування в протиобертанні
- товщина пиломатеріалу від 15 мм до 26 мм макс.

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
174	26	30	2+2	176097
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
ніж для вибірки паза і фаски	16	34	5,0	150508	5	184275
Змінні пластини застосовуються в ножових голівках для обробки гребеня і паза під склеювання на вус	39,5	12	1,5	151547	10	165916
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

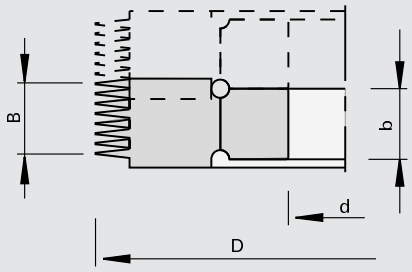
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	38x11x6	925300	2	180538
Затискні деталі	12x8,5/M8L	925100	2	180357
затискний штифт із різьбою	M8x26 SW4	995161	10	180340
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10,8 T15	995125	10	180840
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
Викрутка	T15x100	985730	1	180470
	[мм]		шт.	

327110 / 327140 / 327130

Фрези для нарізання мінішипа HS

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- верстати з торцювальним вузлом та без нього
- для повздовжніх з'єднань в м'якій деревині

Виконання

- стандартне, для склеювання клеєм PUR і topcoat

Переваги

- сильний тиск на бокових поверхнях для з'єднання клеєм PUR
- збільшений робочий ресурс, більш висока опірність зносу і покращене ковзання в матеріалі завдяки покриттю topcoat

Доповнення

- для верстатів з торцювальним вузлом, довжина шипів 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- для верстатів без торцювального вузла, довжина шипів 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	для зрощування ПУР	189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	для зрощування ПУР	192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	для зрощування ПУР	189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	для зрощування ПУР	192263 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

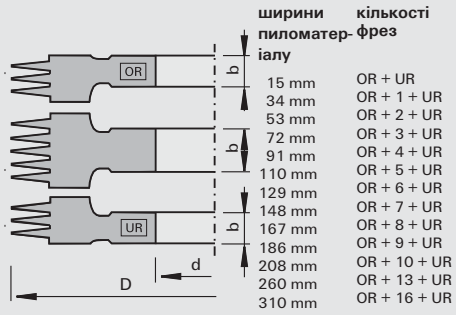
Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

327610 / 327640 / 327630

Фрези для нарізання мінішипа HS - точно Z = 4 або Z = 6

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- високопродуктивні лінії зрощування
- для повздовжніх з'єднань в м'якій деревині

Виконання

- ефективні Z=4 і Z=6 для високих подач
- стандартне, для склеювання клеєм PUR і topcoat

Переваги

- постійна якість навіть при підвищених подачах за рахунок подвоєної кількості зубів в порівнянні зі стандартним виконанням
- збільшений робочий ресурс, більш високий опір зносу і покращене ковзання в матеріалі завдяки покриттю topcoat

Доповнення

- розрахунок кількості фрез див. Таблицю

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза зверху	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базова фреза	182676 #
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза знизу	182677 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза зверху	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базова фреза	182679 #
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза знизу	182680 #
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза зверху	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базова фреза	182682
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза знизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замикаюча фреза зверху для зрощування ПУР	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Базова фреза знизу для зрощування ПУР	192265 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замикаюча фреза знизу для зрощування ПУР	192266 s
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замикаюча фреза зверху для зрощування ПУР	192267 s
180	39,6	19,1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Базова фреза знизу для зрощування ПУР	192268 s
180	27,2	17,2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замикаюча фреза знизу для зрощування ПУР	192269 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

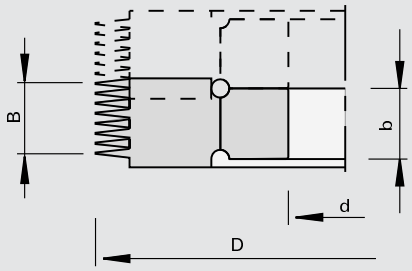
Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза зверху/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базова фреза/topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза знизу/topcoat	192206 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза зверху/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базова фреза/topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза знизу/topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза зверху/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базова фреза/topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза знизу/topcoat	192212 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

527110

Фрези для нарізання мінішипа HS - Solid 34

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- верстати з торцювальним вузлом та без нього
- для повздовжніх з'єднань в м'якій неоптимізованій(сучкуватій) деревині

Виконання

- різальний матеріал: HS Solid 34

Переваги

- робочий ресурс в 2–3 рази вищий у порівнянні зі звичайними фрезами для нарізання мінішипа HS
- висока міцність на згин
- зменшена небезпека зламу зубів

Доповнення

- для верстатів з торцювальним вузлом, довжина шипів 10/11, 15/16,5, 20/22
- для верстатів без торцювального вузла, довжина шипів 10/10, 15/15, 20/20

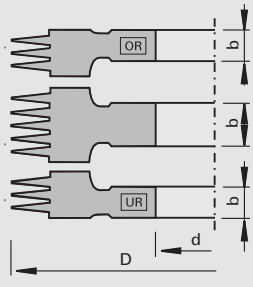
Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax	Ідент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]	

527610

Фрези для нарізання мінішипа HS - Solid 34 - ефективні Z=4 і Z=6

Продукт

Креслення



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

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- високопродуктивні лінії зрощування
- для повздовжніх з’єднань в м’якій деревині

Виконання

- різальний матеріал: HS Solid 34
- ефективні Z=4 і Z=6 для високих подач

Переваги

- робочий ресурс в 2–3 рази вищий у порівняні зі звичайними фрезами для нарізання мінішипа HS
- висока міцність на згин
- зменшена небезпека зламу зубів
- незмінна якість шипів навіть при високій подачі завдяки подвійному числу зубів у порівнянні зі стандартним виконанням

Доповнення

- розрахунок кількості фрез див. Таблицю

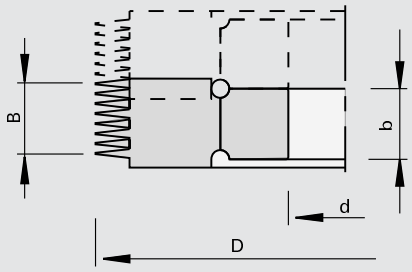
Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax		Ідент. №
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза зверху	183242 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базова фреза	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замикаюча фреза знизу	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза зверху	183247 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базова фреза	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замикаюча фреза знизу	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза зверху	192270
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базова фреза	183249
250	26,4	14,8	50	6	3.8	10/11	3	6000	замикаюча фреза знизу	192271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

127110

Фрези для нарізання мінішипа HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- верстати з торцювальним вузлом
- для поздовжнього з’єднання твердої деревини та екзотичних порід деревини

Виконання

Переваги

Доповнення

- для верстатів з торцювальним вузлом, довжина шипів 10/11, 15/16,5
- для верстатів без торцювального вузла, довжина шипів 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	кількість шипів	nmax	Ідент. №	
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[хв-1]		

396961

Ножові голівки для нарізання мінішипа - зі змінними різальними елементами HS

Продукт

Креслення

LEUCO TOP COAT

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- для повздовжніх з’єднань в будівельних деталях, що піддаються великим навантаженням

Виконання

- сталевий корпус
- 4/6 змінні різці (160 мм) або 6/8 змінні різці (250 мм) для особливо високих швидкостей подачі
- фіксація проти прокручування
- HS - topcoat відмінна якість різу при всіх стандартних покриттях

Переваги

- багаторазово збільшена стійкість у порівнянні зі звичайним матеріалом
- більш високий ресурс, висока зносостійкість і ковзання завдяки покриттю topcoat комплектування:

Доповнення

- корпус фрези без змінних ножів комплектування:

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Огляд

ширина деревини в мм	кількість фрез	ширина деревини в мм	кількість фрез
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Ножі	№ класу	УЕ	Ідент. №
HS змінні ножі topcoat 10/10	332924	4	192184 s
HS змінні ножі topcoat 10/11	332924	4	192185 s
HS змінні ножі topcoat 15/15	332924	4	192186 s
HS змінні ножі topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		шт.	

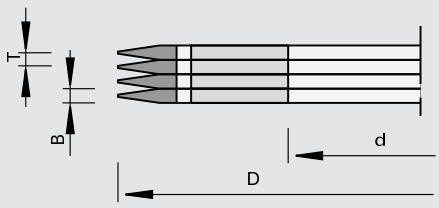
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[мм]		шт.	

127210

Дискові фрези для нарізання мінішипа HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- верстати з торцювальним вузлом
- для повздовжніх з’єднань в м’якій і твердій деревині

Виконання

- високоякісний сталевий корпус
- виконання topline (полірована передня поверхня різця)
- Ø 160 мм: n max = 11 800 хв-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 хв-1
- Ø 260 мм: n max = 7 200 хв-1

Переваги

- дуже великий ресурс інструмента завдяки спеціальним розташуванням різальних елементів відносно заготовки і спіральному розміщенні різальних крайок

Доповнення

- при монтажі на буксі настроюється на будь-яку товщину пиломатеріалу

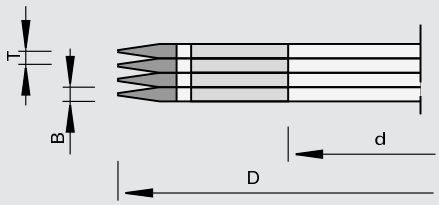
Ø D	B	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів		Ідент. №
160	3,8	70	2	3.8	10/11	деревина м’яких порід	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	тверда/екзотична деревина	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	деревина м’яких порід	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	тверда/екзотична деревина	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	тверда/екзотична деревина	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	деревина м’яких порід	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	деревина м’яких порід	178253 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

127230

Дискові фрези для нарізання мінішипа HW - з покриттям

Продукт

Креслення



LEUCO TOP COAT

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- верстати з торцювальним вузлом
- для повздовжніх з’єднань в м’якій і твердій деревині

Виконання

- високоякісний сталевий корпус
- покриття HW topcoat
- Ø 160 мм: n max = 11 800 хв-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 хв-1

Переваги

- надзвичайно великий робочий ресурс через покриття ріжучого матеріалу та спіралеподібне розташування різців
- робочий ресурс вищий у 2–3 рази у порівнянні зі звичайними фрезами для нарізання мінішипа

Доповнення

- при монтажі на буксі настроюється на будь-яку товщину пиломатеріалу

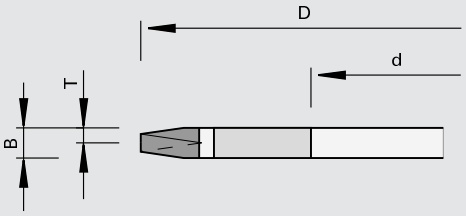
Ø D	B	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів		Ідент. №
160	3,8	70	4	3.8	10/11		181230 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11		181233 #
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

127310

Крайові шайбові фрези HW для нарізання мінішипа

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- шипорізні верстати
- для фугування видимих повздовжніх з’єднань в м’якій і твердій деревині

Виконання

- високоякісний сталевий корпус
- Ø 149 мм: n max = 12 700 хв-1
- Ø 160 мм: n max = 11 800 хв-1
- Ø 239 мм: n max = 7 900 хв-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 хв-1

Переваги

Доповнення

- у поєднанні з фрезою для нарізання мінішипа з однаковим Ø та однаковим кроком зуба
- Ø 149 мм та Ø 239 мм (половинне плече), застосовується тільки з підрізною пилою

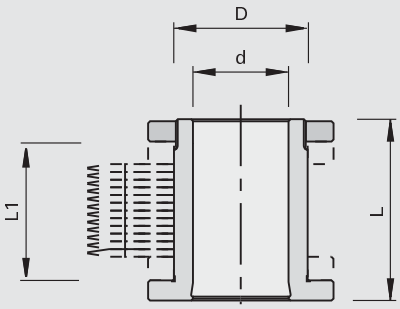
Ø D	B	Ø d	Z	крок зуба	довжина шипів	Ідент. №
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

997300

Втулки для шипорізних складальних фрез

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для складання пакету з крайових фрез і фрез для нарізання мінішипа

Виконання

- високоякісний сталевий корпус
- распірні кільця Ø 97 мм для фрез Ø 160-210 мм (необов'язкові)

Переваги

- висока точність обертання і точність по торцевому биттю
- для різної товщини пиломатеріалу

Доповнення

- проміжні розміри заповнити дистанційними кільцями
- для фрези Ø 250 мм внизу та зверху слід прокласти як мінімум одне дистанційне кільце Ø 177!
- для пригвинчування фрези окремо замовити затискну гайку з отворами на торці та/або гідравлічну затискну гайку
- в комплектах фрез висотою понад 100 мм радимо гідравлічну затискну гайку
- вибір довжини букси залежить від висоти оброблюваної заготовки «H» та виду затискної гайки
- Приладдя: монтажний прилад, монтажне кільце та ріжковий гайковий ключ необхідні для самозаточувального різця

Ø D	Ø d	L	L1	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Проміжні кільця	Ø D	B	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискний механізм		997300	1	177103
Монтажне кільце	96x70x60	955520	1	177546
Цапфовий гайковий ключ		985720	1	177102
Затискна гайка з отворами на торці	M68x1,5x14	995290	1	177104
Гідравлічна затискна гайка	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

Мінішипи - розрахунок ширини різу

Підбір наборів фрез стосовно товщини пиломатеріалу

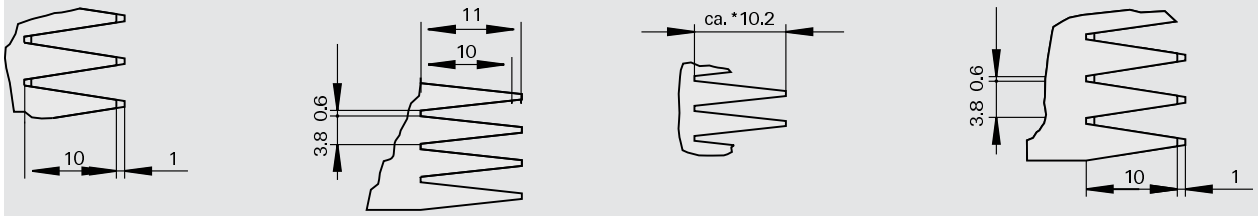
довжина шипів [мм]:	ширина деревини [мм]:	кількість фрез
10+15	24	1
10+15	51	2
10+15	77	3
10+15	104	4
10+15	131	5
10+15	157	6
10+15	184	7
10+15	210	8
10+15	237	9
10+15	264	10

довжина шипів [мм]:	ширина деревини [мм]:	кількість фрез
20	28	1
20	59	2
20	90	3
20	121	4
20	152	5
20	183	6
20	214	7
20	245	8
20	276	9
20	307	10

Фрези для нарізання мінішипа - обрізка при подовженому профілі шипа

довжина шипів [мм]:	Для верстата з торцювальним агрегатом	Для верстата без торцювального агрегату	розміри шипа [мм]:
10/10		X	ні
10/11	X		10-11
15/15		X	ні
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	ні
20/22	X		20-22

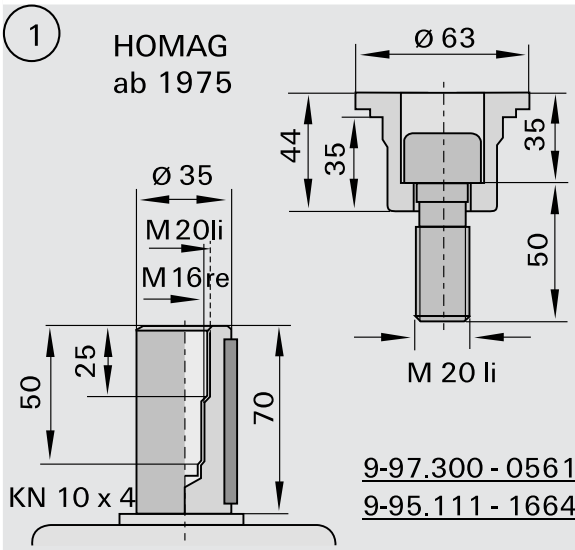
Зображення прикладу профілю



Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки

1

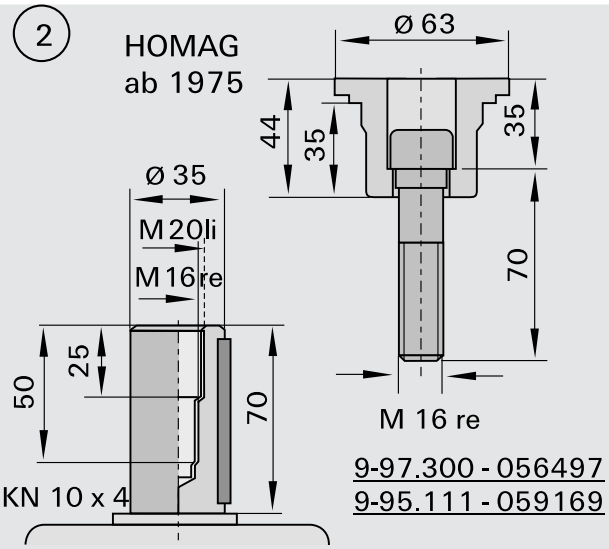
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166440

2

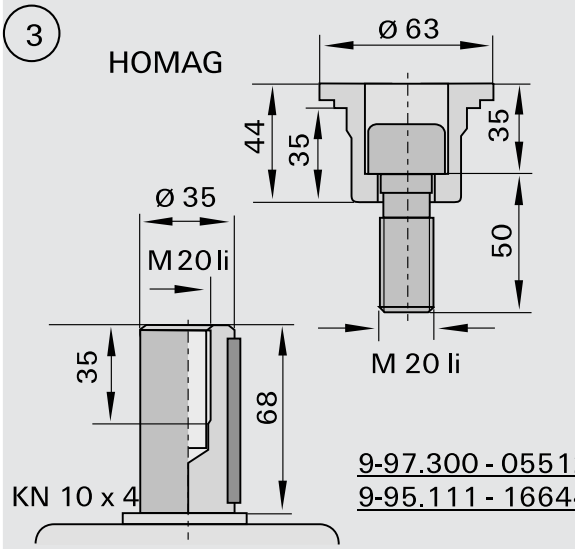
HOMAG
ab 1975



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 059169

3

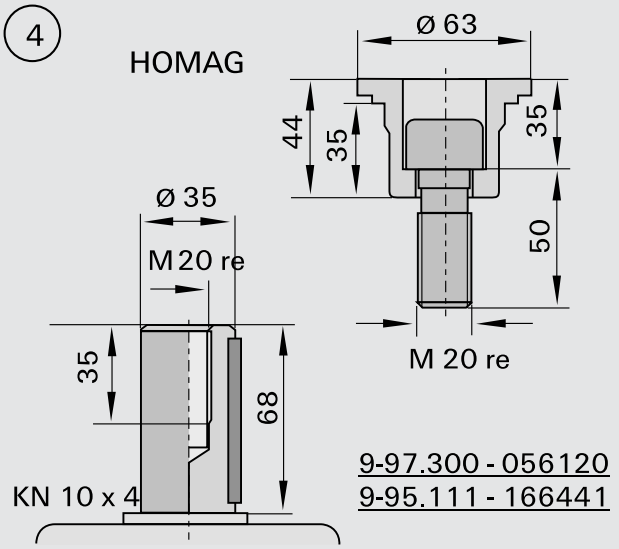
HOMAG



9-97.300 - 055120
9-95.111 - 166440

4

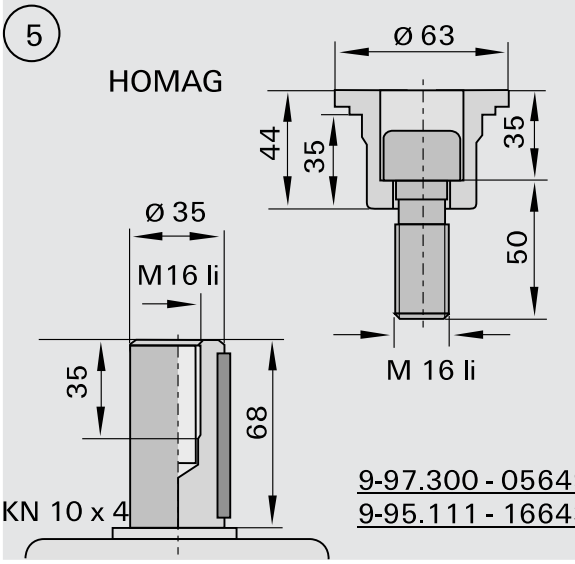
HOMAG



9-97.300 - 056120
9-95.111 - 166441

5

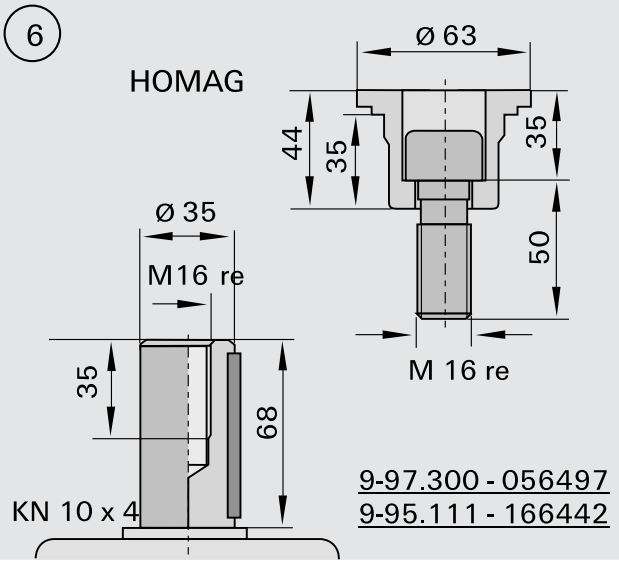
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166431

6

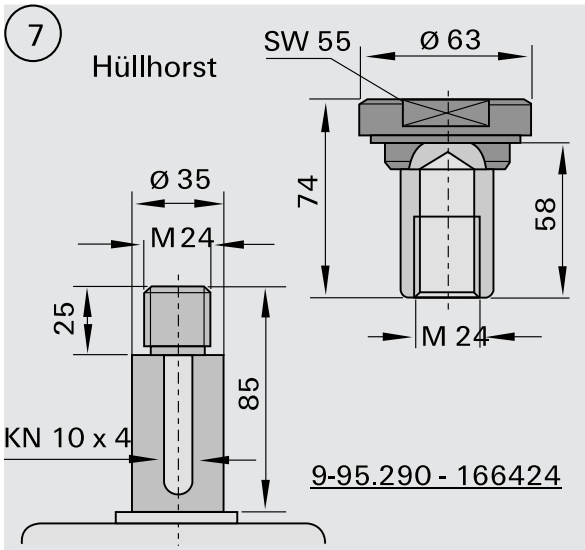
HOMAG



9-97.300 - 056497
9-95.111 - 166442

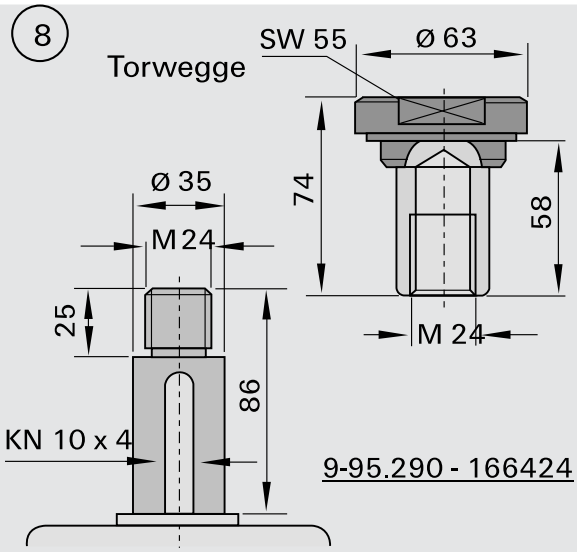
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки

7 Hüllhorst



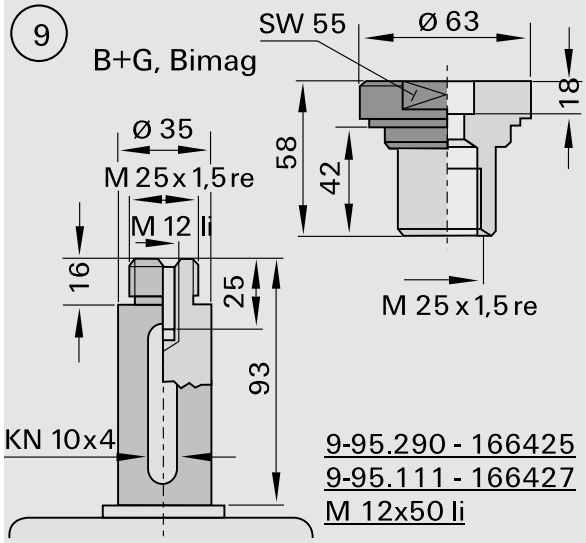
9-95.290 - 166424

8 Torwegge



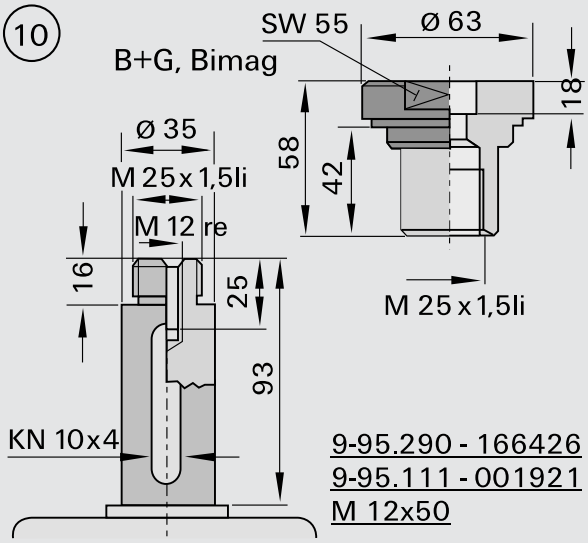
9-95.290 - 166424

9 B+G, Bimag



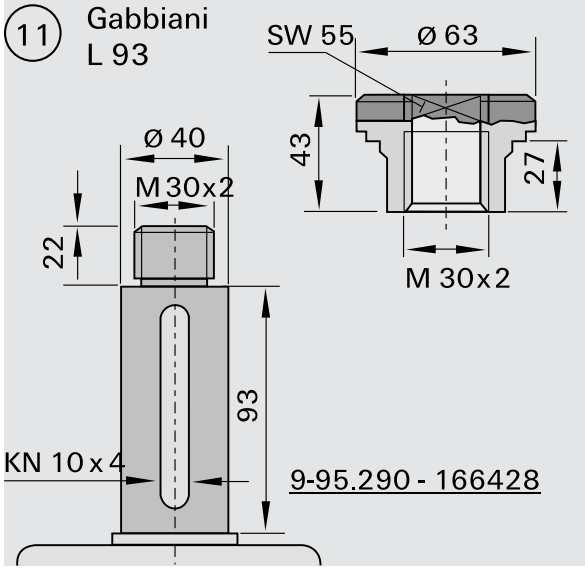
9-95.290 - 166425
9-95.111 - 166427
M 12x50 li

10 B+G, Bimag



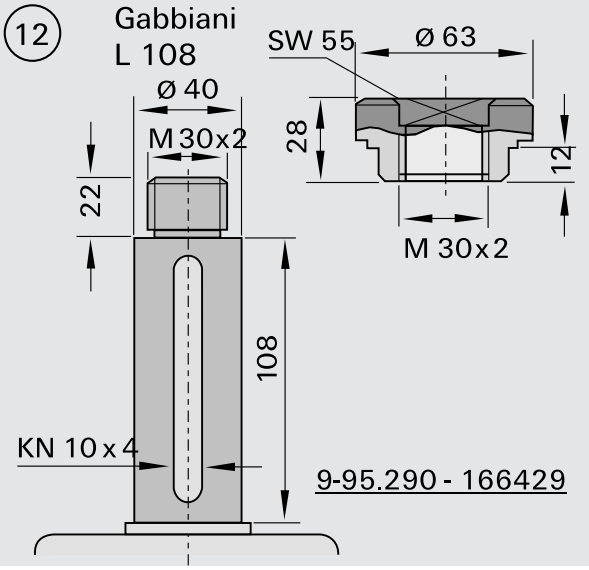
9-95.290 - 166426
9-95.111 - 001921
M 12x50

11 Gabbiani L 93



9-95.290 - 166428

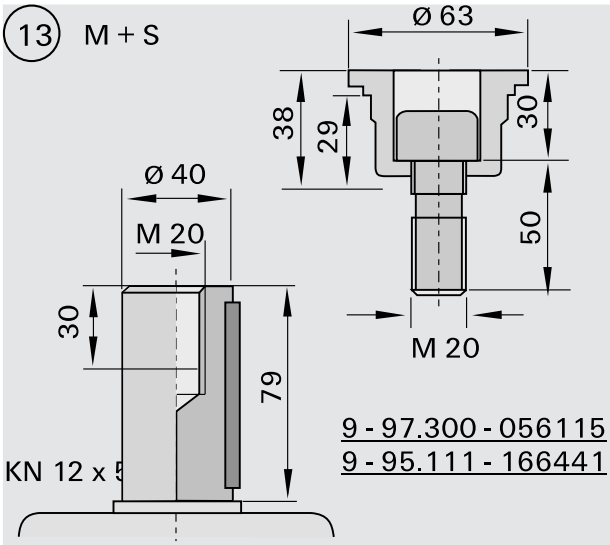
12 Gabbiani L 108



9-95.290 - 166429

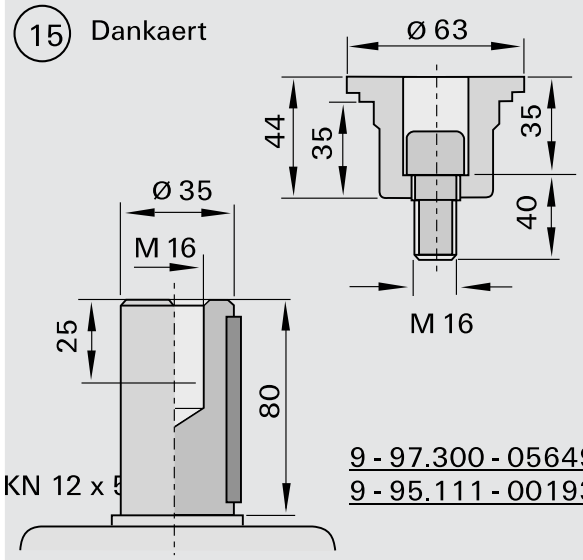
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки

13 M + S



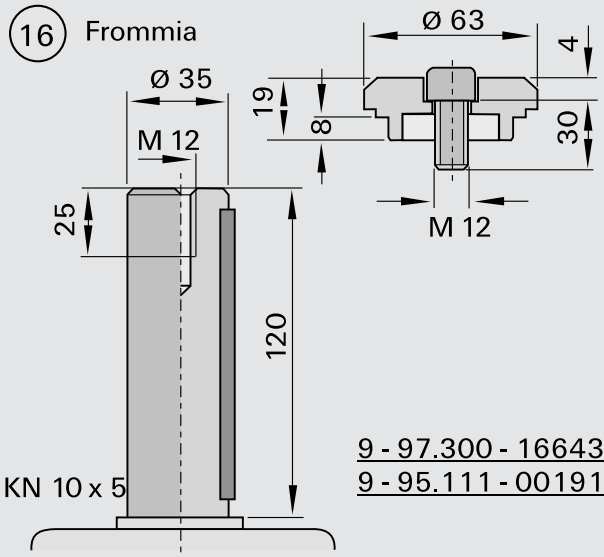
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441

15 Dankaert



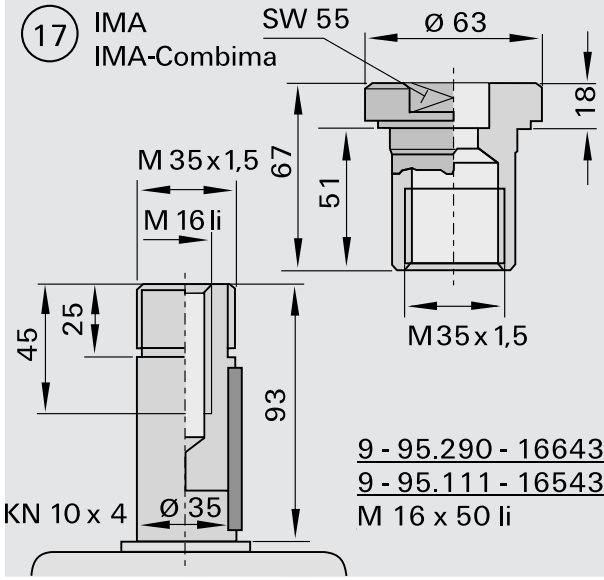
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933

16 Frommia



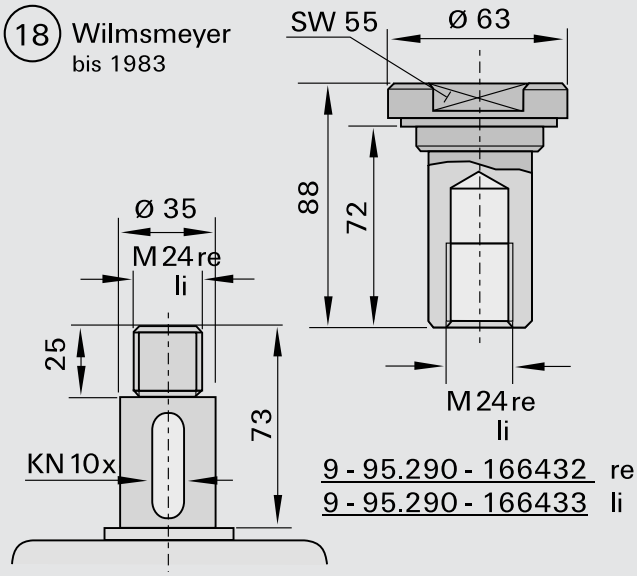
9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

17 IMA
IMA-Combima



9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

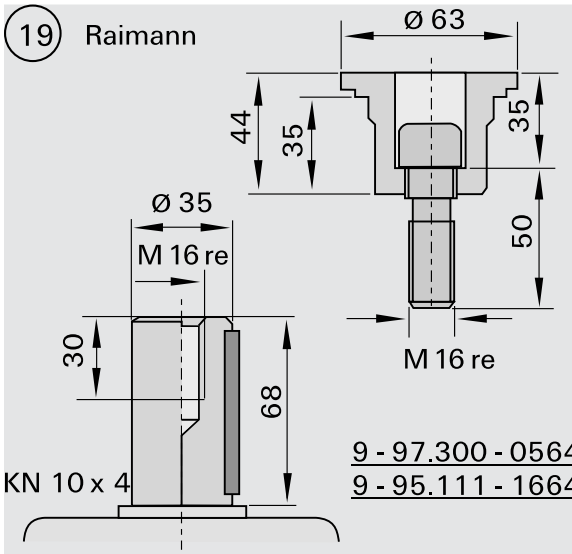
18 Wilmsmeyer
bis 1983



9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

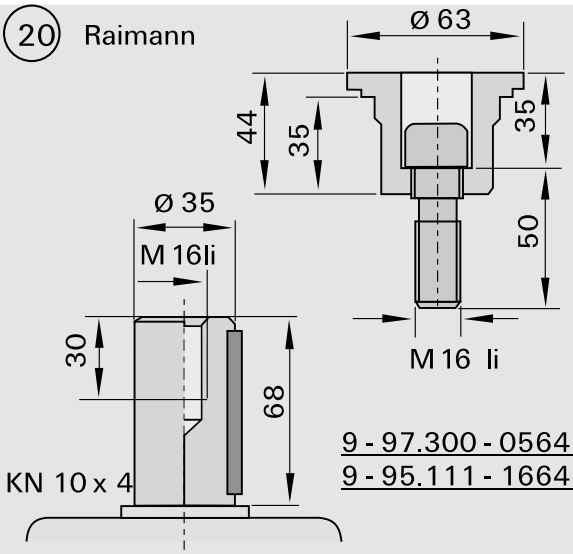
Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки

19 Raimann



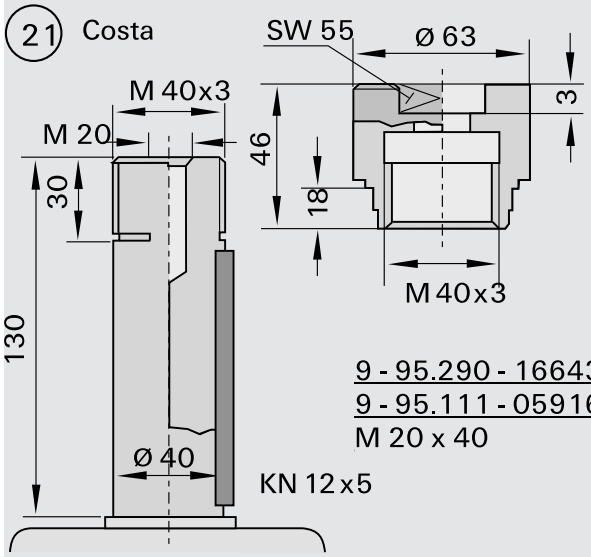
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442

20 Raimann



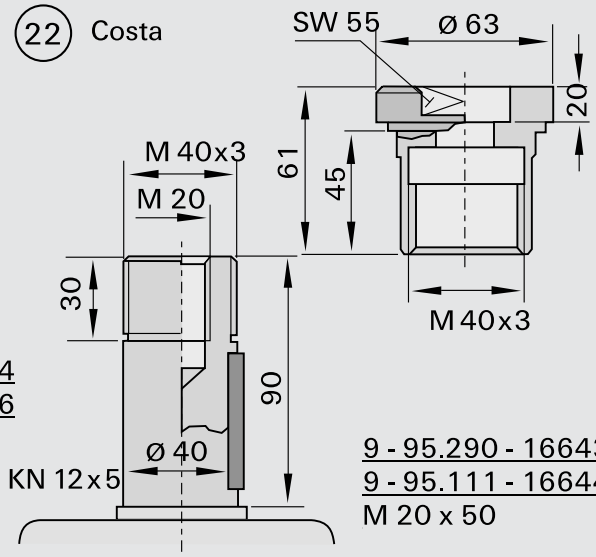
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431

21 Costa



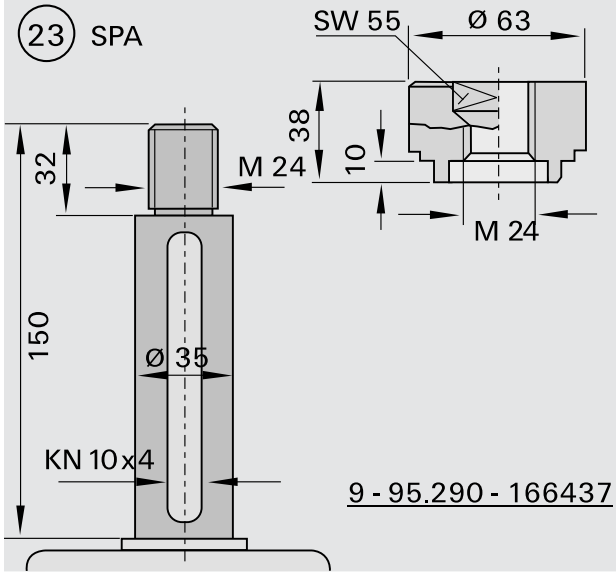
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40

22 Costa



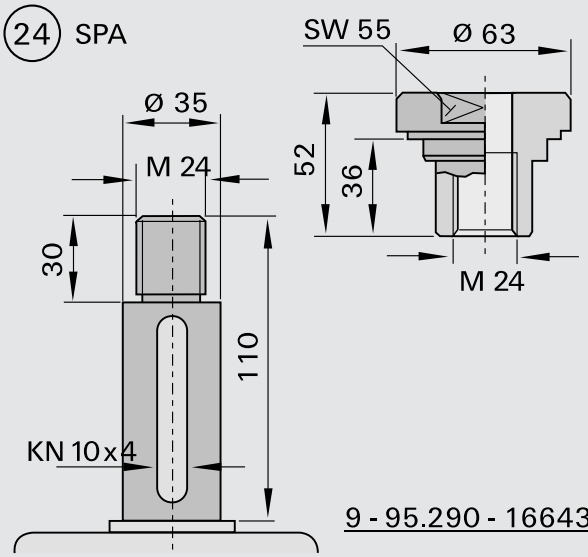
9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

23 SPA



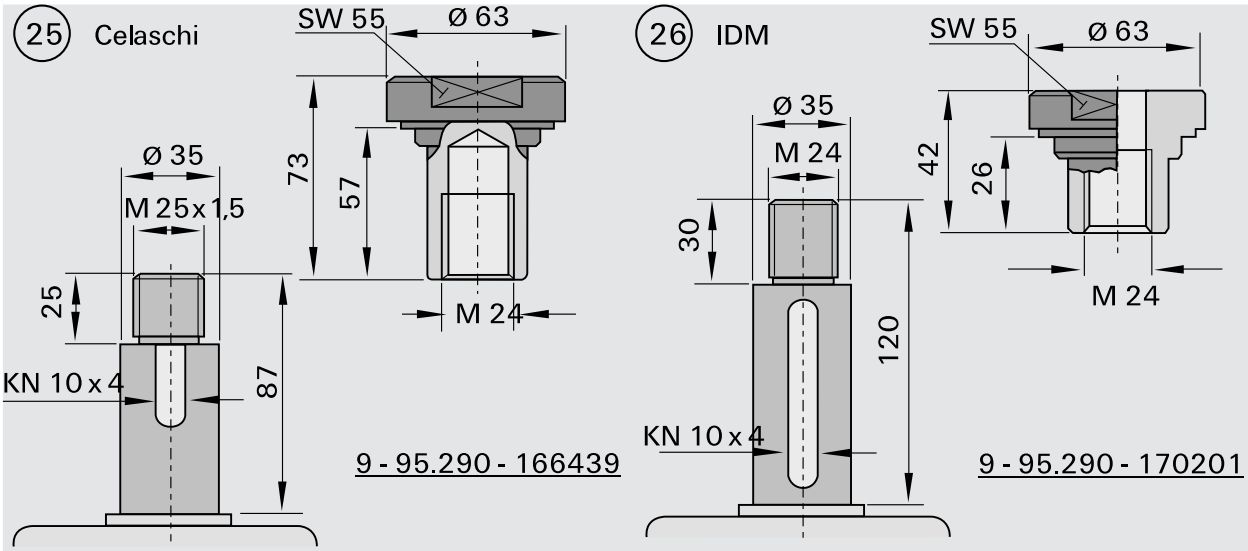
9 - 95.290 - 166437

24 SPA

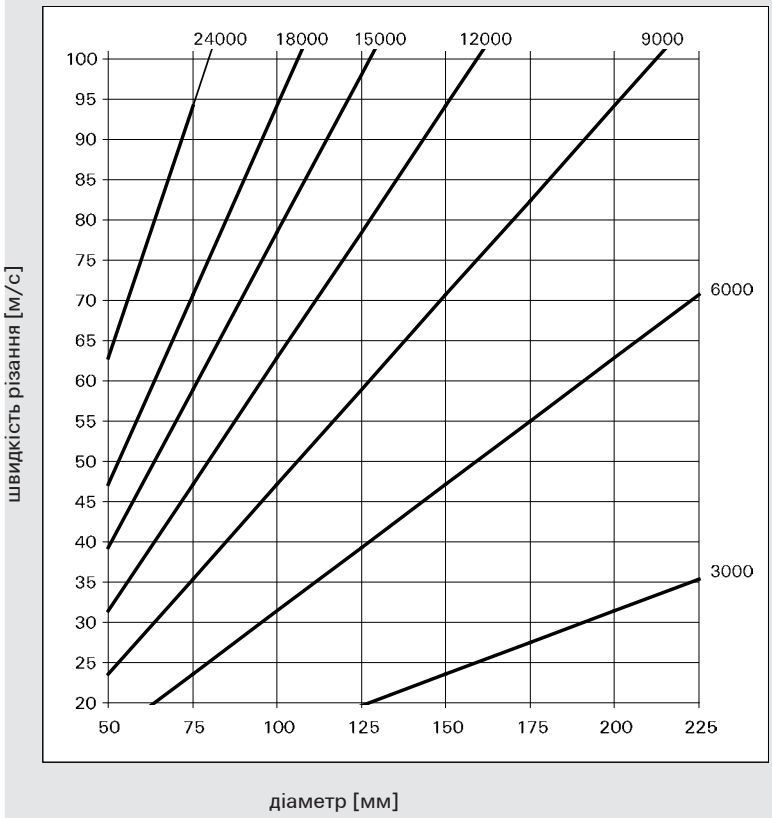


9 - 95.290 - 166438

Кріпильні деталі для фугувальної ножової голівки



Разрахунок числа обертів [хв-1]:



Подача на зуб

Фрезерування

виріб	подача на зуб fz [мм]
Масив вздовж волокон	0,60 - 0,80
Масив впоперек волокон	0,30 - 0,40
клеєна деревина	0,40 - 0,50
Деревина необроблена	0,50 - 0,70
Деревина покрита	0,20 - 0,40
Деревно-стружкові матеріали покриті шпоном	0,10 - 0,15

Стругання

якість різу	ефективна подача на зуб fz eff [мм]	формули для розрахунку
відмінно	1,3 - 1,7	швидкість подачі vf [м/хв]:
середнє	1,7 - 2,5	число обертів n [хв-1]:
грубо	2,5 - 5,0	число зубів z
		ефективна подача на зуб (крок різання) fz eff [мм]
		інструмент зі стандартним затискачем
		fz eff = (vf x 1000) / (n x 1)
		інструмент з гідро-затискачем
		fz eff = (vf x 1000) / (n x z)

Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Насадний інструмент

Скопіюйте, заповніть та надішліть у комерційний офіс LEUCO. (Тільки 1 опис інструмента)

номер клієнта: _____

фірма: _____

завод: _____

вулиця/номер: _____

індекс/місце: _____

країна: _____

відповідальний співробітник: _____

Тел.: _____

місце і дата: _____

замовлення: O

запит: O

термін поставки календарний тиждень: _____
(необов'язково)

кількість штук: _____

факс.: _____

підпис: _____

верстат

виробник: _____

тип: _____

тип верстата (наприклад: двосторонній форматно-обрізний профільний верстат, і т.д.) _____

діапазон числа обертів [хв-1]: _____

швидкість подачі [м/хв]: _____

заготовка

найменування: _____

якість різу: _____

напрямки обробки:

масив:	вздовж	O
	поперек	O
	з торця	O
вироби з деревини	зовнішній шар	O
	середній шар	O
	нижній і середній шар	O

покриття

так O ні O

найменування: _____

додаткова інформація: _____

інструмент

Окремий інструмент O

складовий інструмент

- з напайними ножами O
- зі змінними ножами
  - ножова голівка EcoPro O
  - SuperProfiler O
  - UltraProfiler O
  - стандартний O

діаметр різання D [мм]: _____

діаметр основи D1 [мм]: _____

ширина різання B [мм]: _____

глибина фрезерування t: [мм]: _____

вид подачі:	MAN	O	MEC	O
напрямок обертання:	ліве	O	праве	O
вид застосування:	попутно	O	проти	O

число ножів [шт.]:

- основний різець: _____
- підрізач: _____
- пазовий ніж: _____
- знімач крайок: _____

Розташування різальних крайок:

осьовий кут односторонній O

перемінний O

сполучення

посадковий отвір d [мм]: _____

	висота	ширина
подвійний шпоночний паз:		
шпоночний паз:		

затискна букса [Ø]: _____

гідро-букса [Ø]: _____

гідро-s-System[Ø]: _____

s-System [Ø]: _____

інше:

o Потрібне відмітити хрестиком

На кресленні інструменту вкажіть:

сторона опорної поверхні	розміри
напрямок обертання	умови застосування
вал мотора	нарис профілю
гідро-букса [Ø]:	креслення інструмента

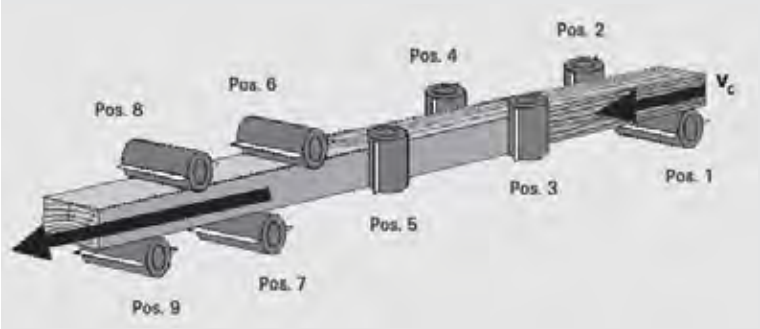
Будь ласка, чітко вказуйте, що намальоване інструмент або заготовка.

Будь ласка, додаткові розміри та примітки вказувати на кресленні

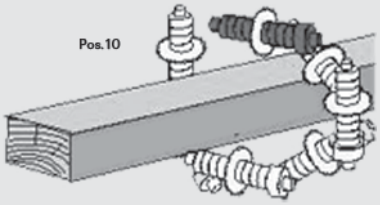
518-01.0708

Форма замовлення інструмента для стругально-калювальних верстатів (включаючи Вайніг Серія Пауермат)

Огляд максимально можливого числа шпинделів: (потрібне позначити хрестиком)



Універсальний шпиндель (Pos. 10) може бути скомбінований з будь-якою серією.



Універсальний шпиндель в наявності: так O ні O

Додатковий третій верхній шпиндель (Pos.11) найчастіше встановлюється після першого шпинделя знизу (Pos. 1): (дуже рідко) так O ні O

позиція 1:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 2:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 3:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 4:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

497-03.1207

Форма замовлення інструмента для стругально-калювальних верстатів (включаючи Вайніг Серія Пауермат)

позиція 5:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 6:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 7:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 6:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так **O** ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 9:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 10:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

позиція 11:

діаметр шпинделя (мм): _____

HSK-сполучення: так O ні O

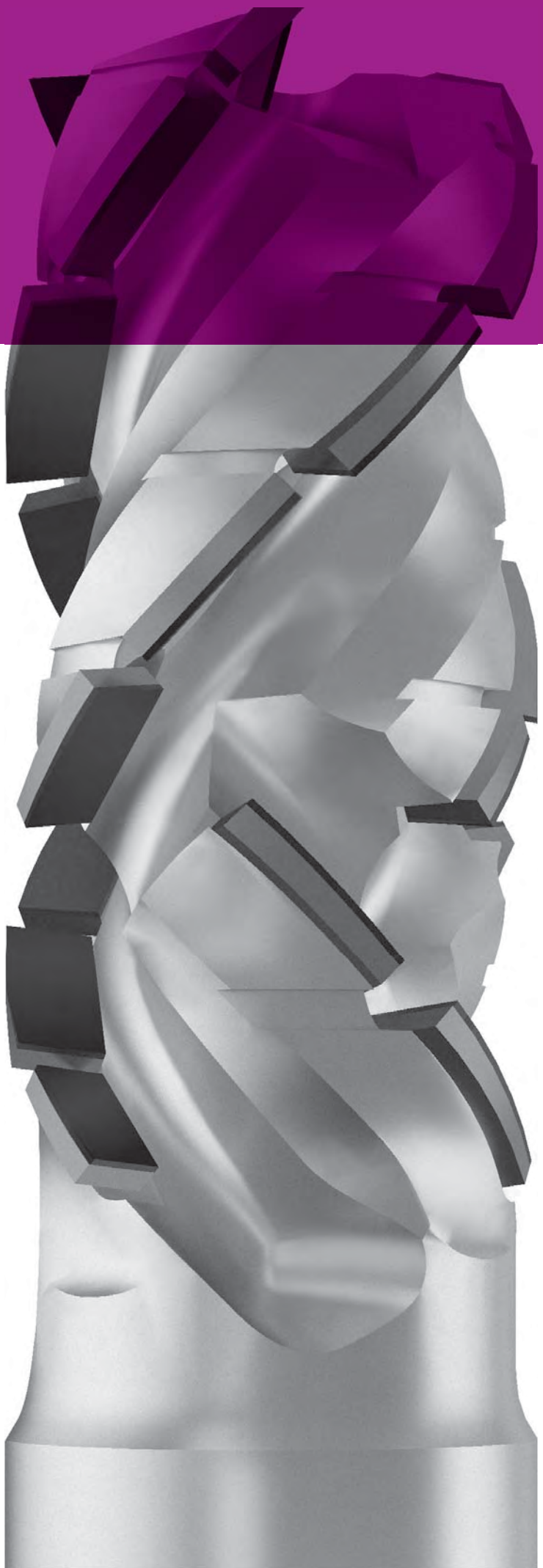
макс. діаметр інструмента (мм): _____

макс. число обертів (хв-1): _____ змінне число об-ів: так O ні O від _____ до _____

макс. шлях перестановки шпинделя вертикально[мм]: _____

макс. шлях перестановки шпинделя горизонтально (мм): _____

497-03.1207



LEUCO

Кінцеві фрези

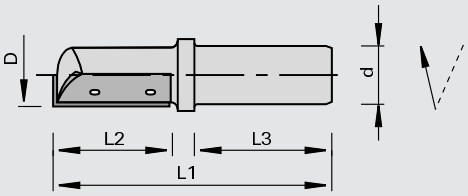
Продукт	Сторона
Кінцеві інструменти прямі для стаціонарного верхнього фрезерування	4–1
Кінцеві інструменти профільовані для стаціонарного верхнього фрезерування	4–59
Кінцеві інструменти прямі для ручних фрезерних верстатів з верхнім розташуванням шпинделя	4–88
Кінцеві інструменти профільні для ручних фрезерних верстатів з верхнім розташуванням шпинделя	4–98
Modula	4–104
Технічна інформація	4–147

128415

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1, MAN

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- фрезерні верстати з ЧПК (Числове програмне керування)
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- різець без осьового кута з торцевою різальною крайкою
- різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-system, TRIBOS, цанговий патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ідент. №	
8,0	20	12	40	70	1		R	175669	
10	25	10	40	75	1		R	175678	
10	25	12	40	75	1		R	175670	
10	25	16	45	80	1		R	180797	
12	30	12	40	80	1		R	175664	
12	30	12	40	80	1		L	175665	o
14	30	12	40	80	1		R	175666	
14	30	12	40	80	1		L	175667	o
16	50	12	40	100	1		R	175668	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №	
для Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480	
для Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793	
для Ø D = 12+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482	
для Ø D = 16	50	5,5	1,1	150535	10	173483	
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

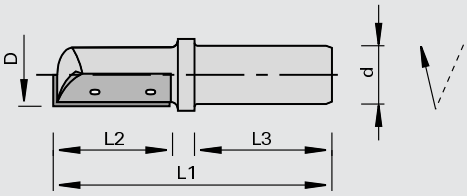
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискний клин	B=20	175669	925500	2	175722	o
Притискний клин	B=25	175670, 175678, 180797	925500	2	175724	o
Притискний клин	B=30	175664	925500	2	175726	o
Притискний клин	B=30	175665	925500	2	175730	o
Притискний клин	B=30	175666	925500	2	175728	o
Притискний клин	B=30	175667	925500	2	175731	o
Притискний клин	B=50	175668	925500	2	175729	o
Циліндричні гвинти	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237	
Циліндричні гвинти	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	10	168238	
Циліндричні гвинти	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	10	168239	
Циліндричні гвинти	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236	
Викрутка з ручкою-прапорцем	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	1	166499	
Викрутка	T15	175668	985730	1	163161	
	[мм]			шт.		

128415

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1, з підвищеною міцністю на розрив, MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- фрезерні верстати з ЧПК (Числове програмне керування)
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- базовий корпус з високоміцного важкого металу
- різець без осьового кута з торцевою різальною крайкою
- різальний матеріал: HW HL Board 05

Переваги

- висока міцність

Доповнення

- затискний засіб: ps-system, TRIBOS, цанговий патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
8,0	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
для Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

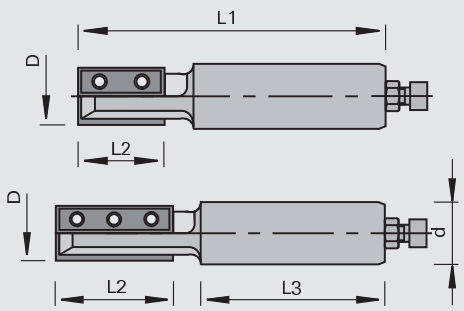
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискний клин	B=20	180816	925500	2	175722	o
Притискний клин	B=25	180817	925500	2	175724	o
Циліндричні гвинти	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237	
Циліндричні гвинти	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238	
Викрутка з ручкою-прапорцем	T8	для всіх	985730	1	166499	
	[мм]			шт.		

128410

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=2, з поворотними пластинами міні MAN

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- різці паралельно осі, які ріжуть по периферії та з торцевим різцем
- ріжучий матеріал: HW HL Board 05
- ріжучий матеріал: HW HL Board 03 для абразивних матеріалів, наприклад, деревних матеріалів з покриттям
- з упорним гвинтом

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-system, TRIBOS, цанговий патрон, адаптер
- з упорним гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
16	30	25	55	100	2	180804 o
16	50	25	55	120	2	180805 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
	29,5	9,0	1,5	HL Board 05	150515	10	180821
	29,5	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	180807
	50	9,0	1,5	HL Board 03	150516	10	181982
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

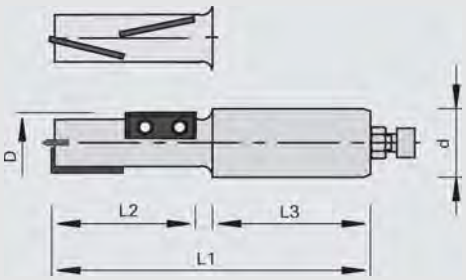
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

128260

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1+1 з різносторонніми осьовими кутами

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування без відколів крайок у фанерованих дерев-но-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z та по осі x або y

Виконання

- з різносторонніми осьовими кутами
- ріжучий матеріал елемент для засвердлювання: Ø 16 - Ø 18 з твердосплавною напайкою HW; O 30 hw-поворотна пластина
- з упорним гвинтом

Переваги

- подвоєний ресурс інструмента завдяки заміні між собою верхньої та нижньої змінної пластини

Доповнення

- затискний засіб: ps-system, TRIBOS, цанговий патрон, адаптер
- з упорним гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ідент. №
16	30	25	55	110	1+1		R	180443 s
16	50	25	55	130	1+1		R	180444
18	50	25	55	130	1+1		R	180445 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Змінні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
L2 = 30	16	7,0	1,5	150523	10	180262
L2 = 50	28	7,0	1,5	150523	10	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

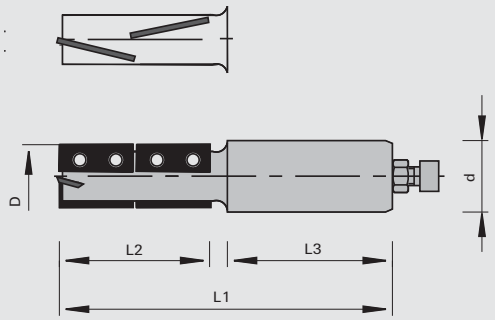
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3x4 T9	995195	10	180449
Викрутка	T9x60	985730	1	173796
	[мм]		шт.	

128260

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=2+2 з різносторонніми осьовими кутами

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, розкрою, пазування вибірки чверті фанерованих деревностружкових матеріалів і масивної деревини
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z та по осі x або y

Виконання

- Зміщено розташовані HW пластини з різносторонніми осьовими кутами
- Різець для засвердлювання: 4-сторонні змінні пластини HW

Переваги

- 4 Збільшена стійкість за рахунок повороту і заміни верхніх з нижніми поворотних ножів.

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з наполегливим гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. №	
20	33	25	55	110	2+2	R	184252	
20	33	25	55	110	2+2	L	184255	s
20	53	20	55	125	2+2	R	184253	
20	53	25	55	125	2+2	R	184254	
20	53	25	55	125	2+2	L	184256	o
30	75	25	55	145	2+2	R	180814	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
L2 = 33	17,5	7,0	1,5	150515	10	184257
L2 = 53	29,5	7,0	1,5	150515	10	184258
L2 = 75	39,5	9,0	1,5	150515	10	180815
різець для свердління для Ø 20	9,0	9,0	1,5	150515	10	184259
різець для свердління для Ø 30	7,5	12	1,5	150515	10	052543
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

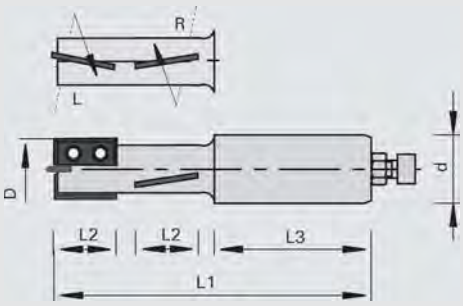
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №	
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3x4 T9	для Ø D = 20	995195	10	180449	
Викрутка	T9x60	для Ø D = 20	985730	1	173796	
Циліндричні гвинти	M3,5x5,5 T15	для Ø D = 30	995115	10	168236	
Циліндричні гвинти	M4x5 T15	для Ø D = 30	995115	10	180819	o
Викрутка	T15	для Ø D = 30	985730	1	163161	
	[мм]			шт.		

128260

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=2+2, напрямки обертання праве + ліве

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- різці різальних елементів для правого і лівого обертання з осьовим кутом і зверху з випередженням
- переміщенням по осі z і зміною напряму обертання нижня різальна частина приводиться в роботу з лівим обертанням, завдяки чому можлива обробка кутів, схильних до відколів, без зміни інструменту і при одному закріпленні
- з наполегливим гвинтом

Переваги

Доповнення

- необхідний затиск заготовки у фіксаторах
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з упорним гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Змінні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	28	7,0	1,5	150523	10	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

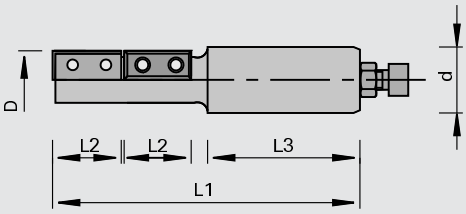
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3x4 T9	995195	10	180449
Викрутка	T9x60	985730	1	173796
	[мм]		шт.	

128410

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1+1, 2+2, напрямки обертання праве + ліве

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- різці без осьового кута з торцевою різальною крайкою
- напрямок обертання вправо або вліво визначається клієнтом відповідним монтажем поворотної пластини
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- переміщенням по осі z і зміною напрямку обертання нижня різальна частина приводиться в роботу з лівим обертанням, завдяки чому можлива обробка кутів, схильних до відколів, без зміни інструменту і при одному закріпленні
- ідент. №: 172269 з упорним гвинтом
- ідент. №: 180227 без упорного гвинта

Переваги

Доповнення

- необхідний затиск заготовки у фіксаторах
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з упорним гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	39	25	55	158	2L+2R	180227
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

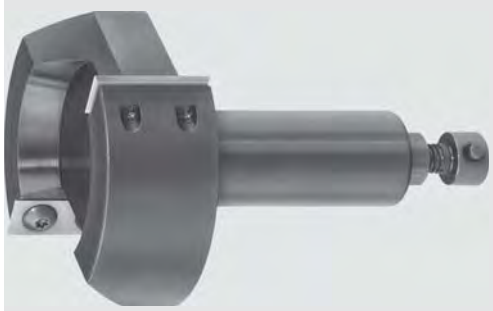
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=27	172269	925900	2	171068
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067
Викрутка	T15x80	для всіх	985730	1	171188
	[мм]			шт.	

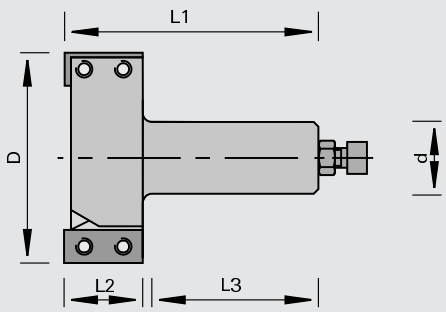
128210

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW для фугування, фальцювання, фрезерування поверхні

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування та плаского фрезерування у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута з торцевою різальною крайкою
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- з упорним гвинтом

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з наполегливим гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
80	30	25	55	89	2	168732
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

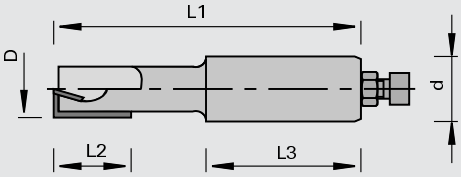
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

128215

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1+1, MEC

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- 1 різець паралельно осі, який ріже по периферії
- 1 різець для засвердлювання з осьовим кутом
- ріжучий матеріал: HW HL Board 05

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з наполегливим гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
різець для свердління для Ø 16	7,5	12	1,5	150515	10	052543
різець для свердління для Ø 20	9	12	1,5	150515	10	167256
Поворотні пластини	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

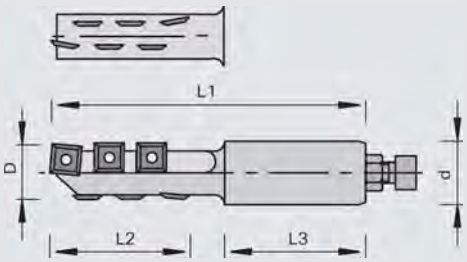
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Циліндричні гвинти	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

128210

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1+1 з високою продуктивністю різання

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для попереднього фрезерування та вифрезеровування деревних матеріалів з покриттям
- для засвердлювання з одночасною подачею в осі z та x або осі y

Виконання

- верхня і нижня поворотна пластина з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- різальний матеріал: HW HL Board 03
- з упорним гвинтом

Переваги

- висока продуктивність різання
- крайки без відколів

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з наполегливим гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	HL Board 05	150515	10	003080
	12	12	1,5	HL Board 03	150513	10	180820
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

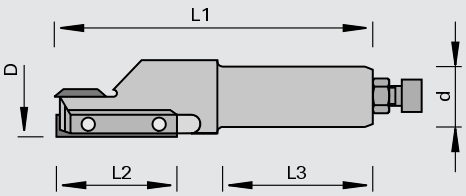
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

128415

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=1+1 для поворотних пластин міні

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- 1 різець паралельно осі, який ріже по периферії
- 1 різець для засвердлювання
- ріжучий матеріал: HW HL Board 05
- з упорним гвинтом

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-system, TRIBOS, цанговий патрон, адаптер
- з упорним гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. №	
16	50	16	45	106	1+1	R	175714	
16	50	25	55	116	1+1	R	175715	
18	30	12	40	81	1+1	R	175707	o
18	50	16	45	106	1+1	R	180798	
18	50	25	55	116	1+1	L	175717	
18	50	25	55	116	1+1	R	175716	
22	30	12	40	81	1+1	R	175711	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Поворотні пластини	12	12	1,5	150515	10	003080	
Поворотні міні-пластини	30	5,5	1,1	150535	10	173482	
Поворотні міні-пластини	50	5,5	1,1	150535	10	173483	
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

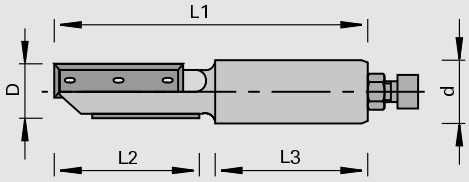
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискний клин	B=30	175707	925500	2	169281	o
Притискний клин	B=50	175714, 175715	925500	2	171111	o
Притискний клин	B=50	175717	925500	2	171114	o
Притискний клин	B=50	175716, 180798	925500	2	171113	o
Притискний клин	B=30	175711	925500	2	169283	o
Циліндричні гвинти	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	10	168236	
Циліндричні гвинти	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223	
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	для всіх	995195	10	167966	
Викрутка	T15	для всіх	985730	1	163161	
	[мм]			шт.		

128215

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=2

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- різці паралельно осі, які ріжуть по периферії зі зсунутим розташуванням (Ідент. № 180799 без зсунутого розташування)
- 1 різець для засвердлювання
- ріжучий матеріал: HW HL Board 05
- з упорним гвинтом

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з наполегливим гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
22	55	25	55	125	2		177158 o
25	50	25	55	119	2		180799
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	50	12	1,7	150516	10	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

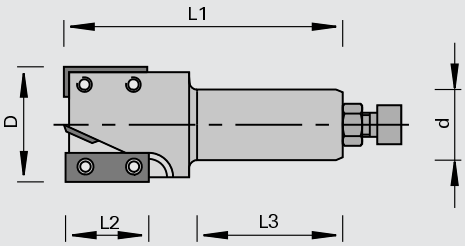
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка	T15	для всіх	985730	1	163161
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	10	167966
Циліндричні гвинти	M4x6 T15	180799	995195	10	180989 o
	[мм]			шт.	

128410

Кінцеві фрези з поворотними пластинами з твердого сплаву HW - Z=2+1

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і прорізання пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Розмір

- 2 різці паралельно осі, які ріжуть по периферії
- 1 різець для засвердлювання з осьовим кутом
- ріжучий матеріал: HW HL Board 05
- з упорним гвинтом

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з наполегливим гвинтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]
40	30	16	43	91	2+1	168731
40	30	25	55	106	2+1	168730
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

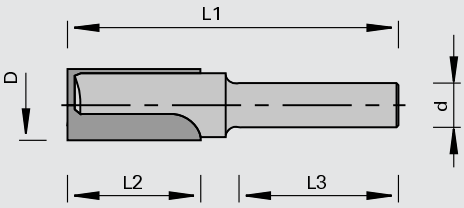
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

129415

Фреза для фрезерного ручного верстата з твердосплавною напайкою HW - з торцевим різцем

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерування з верхнім розташуванням інструменту
- для фугування, вибірка чверті, пазування та копіювання з твердих та екзотичних порід деревини та з деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення

- засвердлювання можливо завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний прилад: центральний затискний патрон, цанговий патрон

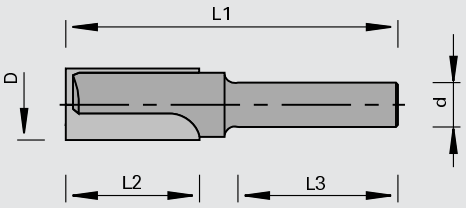
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
16	23	10	35	70	2	160340 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Кінцева фреза повністю з твердого сплаву для фрезерування зверху - з торцевою різальною крайкою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерування з верхнім розташуванням інструменту
- для фугування, вибірка чверті, пазування та копіювання з твердих та екзотичних порід деревини та з деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення

- засвердлювання можливо завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний прилад: центральний затискний патрон, цанговий патрон

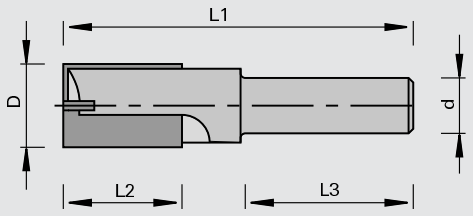
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
3,0	5,0	9,5	20	34	2	006219
5,0	7,0	9,5	20	39	2	006221
4,0	10	10	35	49	2	160332
5,0	12	10	35	49	2	160333
6,0	14	10	35	53	2	160334
8,0	20	10	35	60	2	160335
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Фреза для фрезерного ручного верстата з твердосплавною напайкою HW - з торцевим різцем і різець для засвердлювання

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерування з верхнім розташуванням інструменту
- для фугування, вибірка чверті, пазування та копіювання з твердих та екзотичних порід деревини та з деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення

- засвердлювання можливо завдяки виконанню з різальним торцем и різцем для свердління
- затискне пристосування: центральний затискний патрон, цанговий патрон

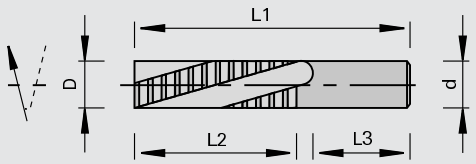
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	40	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163 o
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чорнова фреза VHW - ecoline

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чорнової обробки масивної деревини і фанери, а також деревно-стружкових матеріалів без облицювання
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі для добре затиснутих заготовок з лицьовою стороною знизу
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- висока продуктивність різання
- оптимальний викид стружки вгору завдяки позитивному крученню спіралі
- недороге виконання

Доповнення

- виконання ecoline = зменшена кількість хвиль і зменшена зона заточки
- поверхня різання злегка хвилеподібна унаслідок тонкого розподілу різу
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

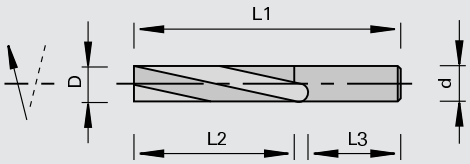
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №
8,0	32	8,0	35	75	3	позитивна	183950
10	32	10	30	75	3	позитивна	183951
12	42	12	40	90	3	позитивна	183952
16	35	16	38	90	3	позитивна	183953
16	55	16	36	110	3	позитивна	183954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Чистова фреза VHW - ecoline

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чистової обробки масивної деревини і фанери, а також деревно-стружкових матеріалів без облицювання
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі для добре затиснутих заготовок з лицьовою стороною знизу
- негативне кручення спіралі для невеликих заготовок, що погано затискаються, з лицьовою стороною зверху
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- висока продуктивність різання
- оптимальний викид стружки вгору завдяки позитивному крученню спіралі
- оптимальний викид стружки вниз завдяки негативному крученню спіралі
- недороге виконання

Доповнення

- виконання ecoline = зменшена кількість хвиль і зменшена зона заточки
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

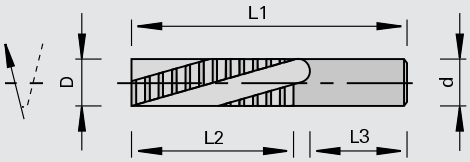
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №
3,0	15	3,0	36	60	2	позитивна	183937
3,0	15	6,0	36	60	2	позитивна	183938
4,0	15	4,0	36	60	2	позитивна	183939
4,0	15	4,0	28	60	2	негативна	183940
4,0	15	6,0	36	60	2	позитивна	183941
5,0	15	6,0	36	60	2	позитивна	183942
6,0	22	6,0	30	60	2	позитивна	183943
6,0	22	6,0	30	60	2	негативна	183944
8,0	30	8,0	36	75	2	позитивна	183945
8,0	30	8,0	36	75	2	негативна	183946
10	30	10	35	75	2	позитивна	183947
10	30	10	36	75	2	негативна	183948
12	42	12	40	90	3	позитивна	183949
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Чорнова фреза VHW - негативна спіраль

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чорнової обробки масивної деревини і фанери, а також деревно-стружкових матеріалів без облицювання
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- негативне кручення спіралі для невеликих заготовок, що погано затискаються, з лицьовою стороною знизу
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- висока продуктивність різання
- посилення різання униз за рахунок негативного кручення спіралі

Доповнення

- поверхня різання злегка хвилеподібна унаслідок тонкого розподілу різу
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

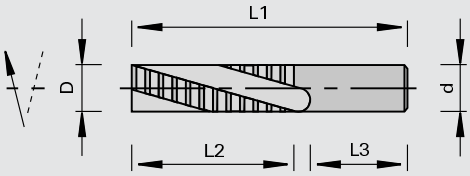
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №	
10	30	10	40	75	2	178300	
12	42	12	45	90	3	178304	
14	35	14	45	90	3	178306	o
16	35	16	48	90	3	178311	
16	55	16	48	110	3	178312	
18	55	18	48	115	3	178317	o
20	55	20	50	115	3	178320	
20	75	20	50	135	3	178323	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Чорнова фреза VHW - позитивна спіраль

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чорнової обробки масивної деревини і фанери, а також деревно-стружкових матеріалів без облицювання
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі для добре затиснутих заготовок з лицьовою стороною знизу
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- висока продуктивність різання
- оптимальний викид стружки вгору завдяки позитивному крученню спіралі

Доповнення

- поверхня різання злегка хвилеподібна унаслідок тонкого розподілу різу
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

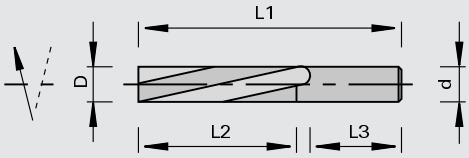
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. №	
10	30	10	40	75	2		178301	
12	45	12	45	90	2		178302	
12	45	12	45	90	3		178303	
14	35	14	45	90	3		178305	
14	55	14	45	110	3		178307	
16	35	16	48	90	2		178309	
16	35	16	48	90	3		178310	
16	55	16	48	110	2		178313	
16	55	16	48	110	3		178314	
18	55	18	48	115	2		178315	o
18	55	18	48	115	3		178316	
20	55	20	50	115	2		178318	
20	55	20	50	115	3		178319	
20	75	20	50	135	2		178321	o
20	75	20	50	135	3		178322	
20	110	20	48	170	3	нерівномірний розподіл різців	185458	
25	55	25	50	115	4		178324	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

129460

Чистова фреза VHW - негативна спіраль

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чистової обробки в масивній деревині, дерев-но-стружкових та полімерних матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- негативне кручення спіралі для невеликих заготовок, що погано затискаються, з лицьовою стороною знизу
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- зусилля різання і оптимальний викид стружки вниз завдяки негативному крученню спіралі

Доповнення

- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

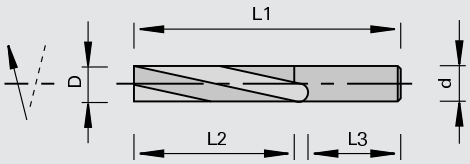
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
4,0	15	4,0	28	60	2		178326
6,0	15	6,0	36	60	2		178327
8,0	30	8,0	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354 o
20	75	20	50	135	3		178356
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Чистова фреза VHW - позитивна спіраль

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чистової обробки в масивній деревині, дерев-но-стружкових та полімерних матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі для добре затиснутих заго-товок з лицьовою стороною знизу
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- оптимальний викид стружки вгору завдяки позитивному крученню спіралі

Доповнення

- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

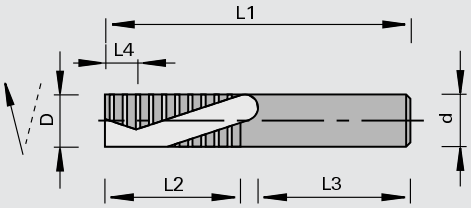
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
6,0	15	6,0	36	60	2			178328	
8,0	30	8,0	36	75	2			178329	
10	30	10	40	75	2			178331	
12	42	12	45	90	2			178333	
12	42	12	45	90	3			178334	
14	35	14	45	90	3			178337	
14	55	14	45	110	3			178339	
16	35	16	48	90	2			178340	
16	35	16	48	90	3			178341	
16	55	16	48	110	2			178344	
16	55	16	48	110	3		178348	178345	
18	55	18	48	115	2			178350	o
18	55	18	48	115	3			178351	
20	55	20	50	115	2			178352	o
20	55	20	50	115	3			178353	
20	75	20	50	135	3			178355	
20	110	20	48	170	3	нерівномірний розподіл різців		185715	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

129460

Чистова фреза VHW - позитивна спіраль/негативна спіраль з осьовим кутом

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чорнової обробки масивної деревині, дерев-но-стружкових та полімерних матеріалів
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- з двостороннім осьовим кутом
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- відмінна якість різу фанеро-ваних матеріалів на деревній основі завдяки осьовому куту

Доповнення

- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

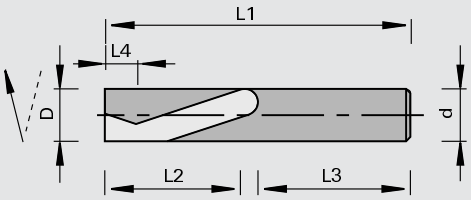
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
20	17	55	20	50	115	2+2	185838
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистова фреза VHW - магнітних плит

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- спеціально для форматування і фугування магнітних плит

Виконання

- з двостороннім осьовим кутом
- спеціальний сорт твердого сплаву

Переваги

- висока якість різу завдяки осьовому куту
- твердий сплав з підвищеною стійкістю до зносу збільшує робочий ресурс в порівнянні із стандартними кінцевими фрезами VHW

Доповнення

- Затискний засіб: ps-System з перехідними втулками, номер класу 933280, TRIBOS
- Рекомендовані параметри вживання:
- Подача (Vf) прибл. 1 - 1,5 м/хв
- Число обертів (N) прибл. 3000 - 4500 хв-1
- Обробка по подачі
- Осцілююче/ маятникове фрезерування дозволяє збільшити робочий ресурс

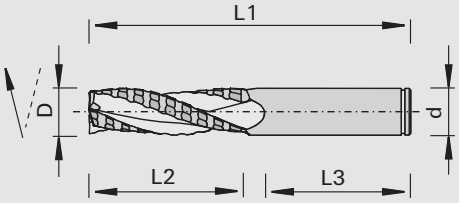
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
12	7	36	12	90	2+2	186242
18	7	36	18	90	2+2	186243
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чорнова/чистова фреза VHW «NF»

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного різу і пазування в м'яких і твердих породах деревини, клеєній деревині, мультиплексі, фанері і багатьох інших деревних матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- Для засвердлювання при одночасному русі по осі Z і X або Y.

Виконання

- Спеціальне виконання зубців NF
- Z=3 для високої продуктивності
- позитивне кручення спіралі для добре затиснутих заготовок з лицьовою стороною знизу
- негативне кручення спіралі для заготовок з лицьовою стороною зверху
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- майже чистова якість різу
- менше зусилля різу завдяки особливому розподілу різців
- плавний хід

Доповнення

- рекомендований затискний засіб: гідрозатискач ps-System, TRIBOS, тепловий затискач

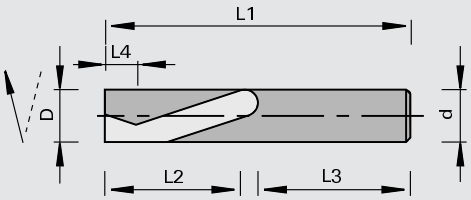
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
12	35	12	40	80	3	позитивна		185527
12	35	12	40	100	3	негативна	185529	185528
12	42	12	45	90	3	позитивна		185530
14	42	14	50	100	3	позитивна		185531
16	52	16	55	110	3	позитивна	185533	185532
18	60	18	55	115	3	позитивна		185534
20	60	20	55	120	3	позитивна	185536	185535
20	75	20	50	130	3	позитивна	185538	185537
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

129460

Чистова фреза VHW - позитивна/негативна спіраль з осьовим кутом

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чистової обробки в масивній деревині, дерев-но-стружкових та полімерних матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- з двостороннім осьовим кутом
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- відмінна якість різу фанеро-ваних матеріалів на деревній основі завдяки осьовому куту

Доповнення

- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

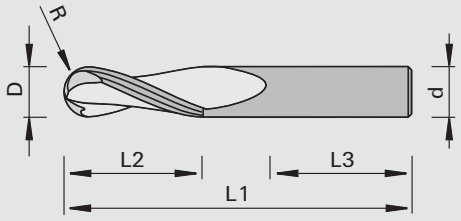
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
8,0	7,0	32	8,0	80	2+2	180870
10	7,0	32	10	80	2+2	180871
12	7,0	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129660

Радіусна кінцева фреза VHW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для пазування, контурного і копіювального фрезерування
- для фрезерувань 3D, моделей 3D, формених і рельєфних фрезерувань
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі
- заточка з торця
- цілком з твердого сплаву (VHW)
- правого обертання
- Кількість ножів Z=2 або Z=3

Переваги

- великий робочий ресурс завдяки високоякісному ультра дрібнозернистому сорту твердого сплаву

Доповнення

- затискний засіб: рекомендуються високоточні затискні патрони, такими як гідрозатискач „ps-System“, TRIBOS або тепловий затискач

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ідент. №	
3,0	12	3,0	50	2	1,5	185208	o
4,0	15	4,0	50	2	2,0	185209	
5,0	17	5,0	50	2	2,5	185210	o
6,0	22	6,0	60	2	3,0	185211	
8,0	22	8,0	70	2	4,0	185212	
10	32	10	70	2	5,0	185213	
10	42	10	100	2	5,0	185214	o
12	32	12	80	2	6,0	185215	
12	42	12	100	2	6,0	185216	o
14	42	14	100	2	7,0	185217	o
16	42	16	100	2	8,0	185218	
16	52	16	100	2	8,0	185219	o
18	52	18	100	2	9,0	185220	o
20	52	20	100	2	10	185221	
20	72	20	130	2	10	185222	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

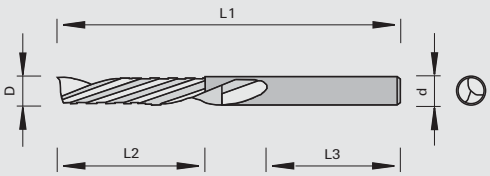
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ідент. №	
8,0	22	8,0	70	3	4,0	185223	o
10	32	10	70	3	5,0	185224	o
10	42	10	100	3	5,0	185225	o
12	32	12	80	3	6,0	185226	o
12	42	12	100	3	6,0	185227	o
14	42	14	100	3	7,0	185228	o
16	42	16	100	3	8,0	185229	o
16	52	16	100	3	8,0	185230	o
18	52	18	100	3	9,0	185231	o
20	52	20	100	3	10	185232	o
20	72	20	130	3	10	185233	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

129464

Високопродуктивні кінцеві фрези VHW для обробки полімерних матеріалів - Z1

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і пазування в полімерних матеріалах
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне закручування спіралі
- відполіровані до блиску канали для відводу стружки
- стійкий до зносу ультра дрібнозернистий твердий сплав HL Board 10

Переваги

- оптимальний відвід стружки і відмінна якість різу завдяки полірованому каналу для відводу стружки і позитивному витку спіралі

Доповнення

- за бажанням можуть поставлятися і з негативним напрямом спіралі
- Затискні засоби: ps-System з перехідними втулками клас-№. 933280, TRIBOS, патрон з цанговим затискачем

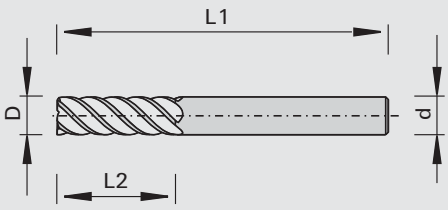
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №
3,0	12	3,0	50	1	позитивна	184715
4,0	15	4,0	50	1	позитивна	184716
5,0	17	5,0	50	1	позитивна	184717
6,0	22	6,0	60	1	позитивна	184718
8,0	22	8,0	70	1	позитивна	184719
8,0	32	8,0	70	1	позитивна	184720
10	32	10	70	1	позитивна	184721
12	32	12	80	1	позитивна	184722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Полірувальна кінцева фреза VHW для оргскла та PMMA - Z5

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чистової обробки акрилу та PMMA з відносно прозорими поверхнями
- Увага: ці інструменти не придатні для форматування та розкрою, лише для полірування!

Виконання

- позитивне кручення спіралі
- інструмент повністю з високоякісного твердого сплаву (VHW) з 5-ю різцями

Переваги

- скорочений час виробництва за рахунок відсутності необхідності доопрацювання
- виходить порівняно прозора поверхня, яка в більшості випадків досить

Доповнення

- чистове фрезерування: зняття 0,05 - 0,1 мм матеріалу при подачі близько 0,5-1 м/хв
- рекомендовано високе число обертів (18.000 - 24.000 об/хв або вище)
- обробка на протиході
- хорошої якості можна досягти лише застосовуючи високоточні затискні системи

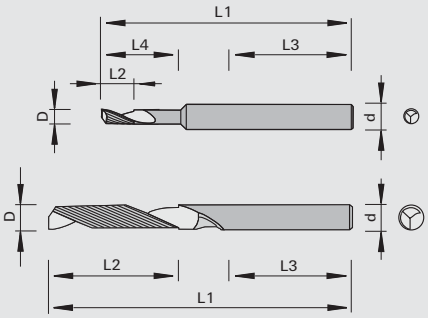
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №
6,0	22	6,0	60	5	позитивна	184704
8,0	25	8,0	70	5	позитивна	184705
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Високопродуктивні кінцеві фрези VHW для обробки алюмінію - Z1

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і пазування в легирунгах алюмінію і міді, в кольорових металах
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі
- полірований канал для відводу стружки

Переваги

- оптимальний відвід стружки і відмінна якість різу завдяки полірованому каналу для відводу стружки і позитивному витку спіралі

Доповнення

- за бажанням можуть поставлятися і з негативним напрямом спіралі
- Затискні засоби: ps-System з перехідними втулками клас-№. 933280, TRIBOS, патрон з цанговим затискачем

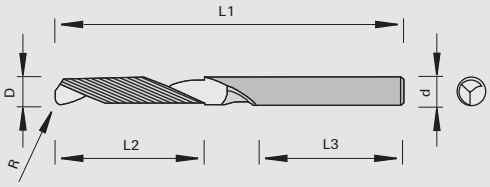
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №
3,0	10	25	8,0	55	80	1	позитивна	184709
4,0	10	25	8,0	55	80	1	позитивна	184710
5,0	10	25	8,0	55	80	1	позитивна	184711
6,0	10	25	8,0	55	80	1	позитивна	184712
8,0	25	50	8,0	45	100	1	позитивна	184713
10	25	35	10	60	100	1	позитивна	184714
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Високопродуктивні кінцеві фрези VHW для обробки алюмінію - Z1 з радіусом

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і пазування в легирунгах алюмінію і міді, в кольорових металах
- особливо підходить для пазування в алюмінії
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі
- полірований канал для відводу стружки

Переваги

- особливо підходить для обробки алюмінію з великим вмістом кремнію
- оптимальний відвід стружки і відмінна якість різу завдяки полірованому каналу для відводу стружки і позитивному витку спіралі
- зменшення зусилля різання завдяки радіусу

Доповнення

- можливе постачання з негативним витком спіралі або з посиленим хвостовиком (за запитом)
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

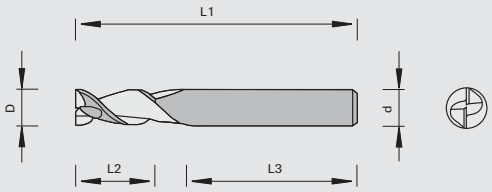
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	R	Ідент. №
5,0	20	6,0	40	70	1	позитивна	1,0	183972 o
6,0	20	8,0	45	80	1	позитивна	1,5	183973 o
8,0	22	10	45	90	1	позитивна	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	позитивна	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	позитивна	2,5	183976 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

129464

Високопродуктивні кінцеві фрези VHW для обробки алюмінію - Z2

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і пазування в легирунгах алюмінію і міді, в кольорових металах
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- позитивне кручення спіралі
- полірований канал для відводу стружки
- кут підйому спіралі 45°
- спеціальна геометрія різця

Переваги

- оптимальний відвід стружки і відмінна якість різу завдяки полірованому каналу для відводу стружки і позитивному витку спіралі

Доповнення

- можливе постачання з негативним витком спіралі або з посиленим хвостовиком (за запитом)
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

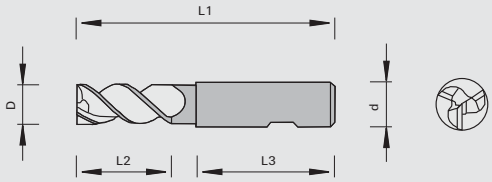
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №	
3,0	8,0	6,0	36	57	2	позитивна	183977	s
4,0	11	6,0	36	57	2	позитивна	183978	s
5,0	13	6,0	36	57	2	позитивна	183979	s
6,0	13	6,0	36	57	2	позитивна	183980	o
8,0	19	8,0	36	63	2	позитивна	183981	o
10	22	10	40	72	2	позитивна	183982	o
12	26	12	45	83	2	позитивна	183983	o
16	32	16	48	92	2	позитивна	183984	o
20	38	20	50	104	2	позитивна	183985	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

129464

Високопродуктивні кінцеві фрези VHW для обробки алюмінію - Z3

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, фальцювання і пазування в легирунгах алюмінію і міді, в кольорових металах
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання
- позитивне кручення спіралі
- полірований канал для відводу стружки
- різці з нерівномірним кроком
- кут підйому спіралі 42° - 43°
- спеціальна геометрія різця

Переваги
- оптимальний відвід стружки і відмінна якість різу завдяки полірованому каналу для відводу стружки і позитивному витку спіралі
- спокійне обертання і зменшення шуму за рахунок нерівномірного кроку різців

Доповнення
- можливе постачання з негативним витком спіралі або з посиленим хвостовиком (за запитом)
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

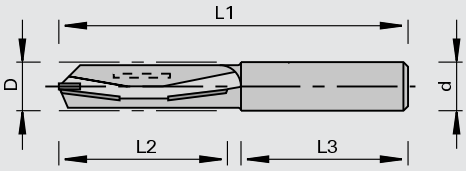
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	напрямок кручення спіралі	Ідент. №
3,0	8,0	6,0	45	57	3	позитивна	183986 o
4,0	11	6,0	39	57	3	позитивна	183987 o
5,0	13	6,0	39	57	3	позитивна	183988 o
6,0	13	6,0	39	57	3	позитивна	183989 o
8,0	21	8,0	38	63	3	позитивна	183990 o
10	22	10	42	72	3	позитивна	183991 o
12	26	12	47	83	3	позитивна	183992 o
16	36	16	50	92	3	позитивна	183993 o
20	41	20	52	104	3	позитивна	183994 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129860

Фреза для наскрізних отворів, з твердосплавною напайкою, з осьовим кутом

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- станціонарні фрезерні верстати з верхнім розташуванням шпинделя
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування вирізів у дверях, робочих поверхнях та меблевих деталях з твердих та екзотичних порід деревини та з деревних матеріалів

Виконання
- з осьовим кутом
- n max = 16 000 хв-1

Переваги
- максимальна якість різу на деталях покритих пластиком і шпоном

Доповнення
- засвердлювання можливо завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон, центральний затискний патрон

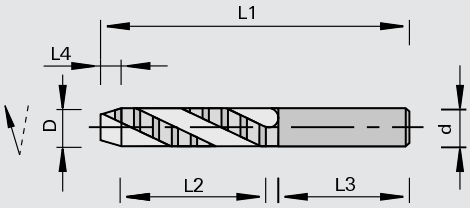
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чорнова фреза-свердло VHW - виробництво дверей

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування
- обробні центри ЧПК
- для свердління отворів для дверної ручки і фрезерування замкової щілини

Виконання
- позитивне кручення спіралі
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

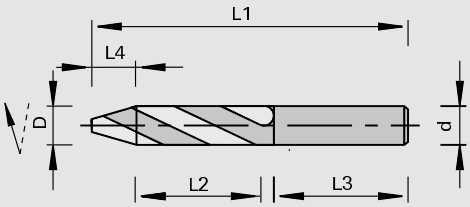
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
16	5,0	75	16	48	130	2	185831
20	5,0	75	20	50	135	3	185832
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистова свердлильна фреза VHW - виробництво дверей

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування
- обробні центри ЧПК
- для свердління отвору для глазка і наскрізних отворів

Виконання
- позитивне кручення спіралі
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- затискний засіб: ps-System з перехідними втулками № класу 933280, TRIBOS, цанговий патрон

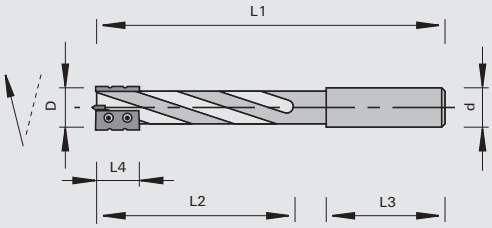
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129410

Фреза для замкової ніші зі змінними пластинами HW - виробництво дверей

Продукт

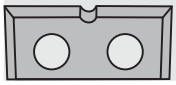
Креслення



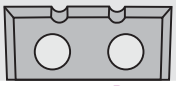
Твердий сплав [HW]

MEC

A



B



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- для вифрезеровування ніші для вбудованого замка та планки під замок на дверях

Виконання

- позитивне кручення спіралі
- високотвердий матеріал основи (тяжкий метал)
- з напайним твердосплавним HM різцем
- змінні ножі із подрібнювачем стружки з формою A і B
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- оптимальний викид стружки завдяки позитивному крученню спіралі
- висока плавність ходу завдяки стружколому
- константний діаметр завдяки виконанню зі змінними ножами

Доповнення

- затискний засіб: ps-System зі зменшувальною втулкою клас № 933280, TRIBOS, цанговий патрон
- для кріплення у горизонтальному свердлильно-фрезерному агрегаті (Homag, Weeke) необхідні бокові затискні площини (див. технічну інформацію)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	Тип	№ класу	УЕ	Ідент. №
	16	7,0	1,5	A	150525	10	183753
	16	7,0	1,5	B	150525	10	183754
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

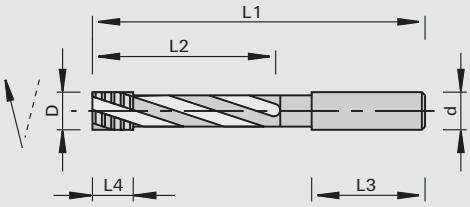
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3x4 T9	995195	10	180449
Викрутка	T9x60	985730	1	173796
	[мм]		шт.	

129460

Чорнова фреза для замкової ніші VHW - виробництво дверей

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування
- обробні центри ЧПК
- для вифрезеровування ніші для вбудованого замка на дверях

Виконання
- позитивне кручення спіралі
- Чорнова система зубів

Переваги
- оптимальний викид стружки завдяки позитивному крученню спіралі
- висока точність

Доповнення
- затискний засіб: ps-System зі зменшувальною втулкою клас № 933280, TRIBOS, цанговий патрон
- для кріплення у горизонтальному свердлильно-фрезерному агрегаті (Homag, Weeke) необхідні бокові затискні площини (див. технічну інформацію)

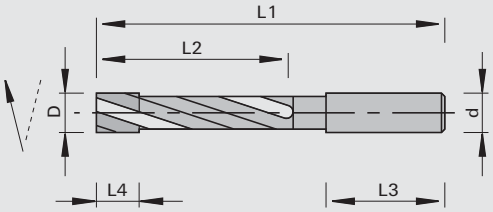
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. №
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

129460

Чистова фреза для замкової ніші VHW - виробництво дверей

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування
- обробні центри ЧПК
- для вифрезеровування ніші для вбудованого замка та планки під замок на дверях

Виконання
- позитивне кручення спіралі
- конструкція зубів чистової фрези

Переваги
- оптимальний викид стружки завдяки позитивному крученню спіралі
- висока точність

Доповнення
- затискний засіб: ps-System зі зменшувальною втулкою клас № 933280, TRIBOS, цанговий патрон
- для кріплення у горизонтальному свердлильно-фрезерному агрегаті (Homag, Weeke) необхідні бокові затискні площини (див. технічну інформацію)

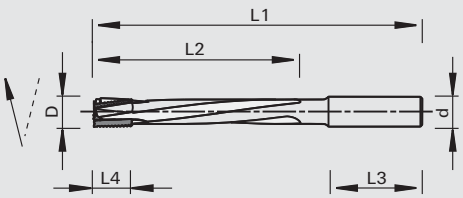
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. №
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

129460

Чорнова фреза для замкової ніші VHW - негативна спіраль - виробництво дверей

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- високопродуктивні установки для обробки дверей
- оброблювальні центри з ЧПК
- верстати з агрегатами для замкових ніш
- для вифрезування замкових ніш на дверях
- також підходить для фрезування під лицеву планку замка

Виконання

- негативне закручування спіралі
- оснащення малими різцями для чорнової обробки
- висока якість ріжучого матеріалу

Переваги

- дуже висока плавність ходу, а отже значне зменшення навантаження на фрезерні агрегати
- найнижчі навантаження також при зміні напрямку фрезування
- великий робочий ресурс

Доповнення

- рекомендоване застосування у гідропластовому патроні або термозатискному патроні
- для кріплення у горизонтальному свердлильно-фрезерному агрегаті (Homag, Weeke) необхідні бокові затискні площини (див. Технічну інформацію)

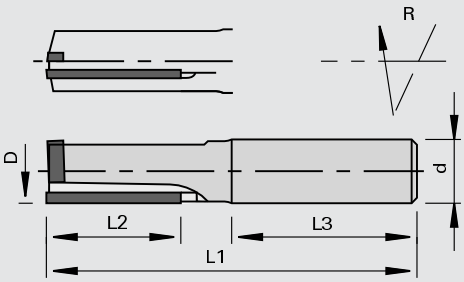
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. № [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

229222

DIAMAX Кінцеві фрези DP

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для чистової форматної обробки без залишкових слідів і для розкрою в масиві, плитних і штучних матеріалах

Виконання

- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- твердосплавний різець HW для засверлювання із зсувом (одночасна подача за осями Z і X)
- без осьового кута
- базовий корпус цілком з твердого сплаву для Ø 5 мм - Ø 10 мм
- зона заточки Ø 5 - Ø 10 = 0,5 мм, Ø 12 + Ø 16 = 1,2 мм

Переваги

- обробка МДФ і твердої деревини з можливістю подальшого лакування
- відсутність слідів перекриття різців завдяки цілісному різальному елементу
- висока стабільність завдяки спеціальному виконанню пайки

Доповнення

- затискний засіб: ps-system, TRIBOS, цанговий патрон
- Ø D=12 і 16 мм з різьбою для регулювального гвинта

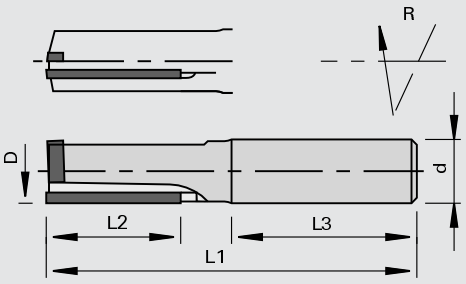
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	12	12	40	60	1	24000		183566
6,0	12	12	40	60	1	24000		183567
8,0	12	12	35	60	1	24000		178659
8,0	12	12	40	60	2	24000		183568
10	22	12	35	70	2	24000	186785	186784
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]		

229222

DIAMAX Кінцеві фрези DP - Z=1

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування без перекриття масивної деревини й дерев-них матеріалів
- не призначене для розкрою та виконання глибоких пазів
- тільки для легкого подрібнен-ня

Виконання

- полірована передня поверхня різця і мікрошліфована обробка його задньої поверхні
- твердосплавний різець HW для засверлювання із зсувом (одночасна подача за осями Z і X)
- без осьового кута
- зона заточки 1,5 мм

Переваги

- обробка МДФ і твердої деревини з можливістю подальшого лакування
- відсутність слідів перекриття різців завдяки цілісному різальному елементу

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювально-го гвинта

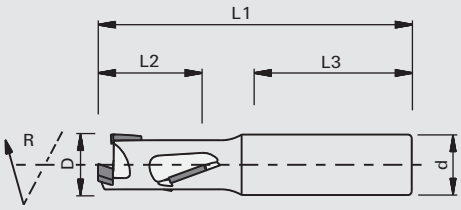
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. № [R]
8,0	22	12	35	65	1	24000	182664
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

229222

DIAMAX Кінцеві фрези DP - Z=1+1

Продукт

Креслення



LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, вибірки чверті, пазування та копіювання необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- з різцем для засвердлювання з твердого сплаву DP для подачі в двох плоскостях
- з осьовим кутом
- можлива багаторазова заточка
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різання завдяки більшому куту скосу задньої грані різця зверху і знизу
- спокійний процес різання завдяки спеціальній формі полотна
- можлива глибина пазів від 4,5 мм без тріщин

Доповнення

- подача до 12 м / хв
- рекомендовані затискні пристосування: ps-System, TRIBOS, патрон з термоусадкою
- без різьби для регулювального гвинта довжини! при необхідності, будь ласка, вкажіть при замовленні!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	зона заточки	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
10	22	12	40	69	1+1	0,6		186789
12	22	12	40	69	1+1	0,8		186790
12	28	12	40	75	1+1	0,8	186793	186792
16	22	16	45	78	1+1	1,0		186794
16	28	16	45	83	1+1	1,0		186795
16	35	16	45	90	1+1	1,0	186797	186796
18	28	16	45	85	1+1	1,0		186798
18	28	20	45	95	1+1	1,0	186799	186800
18	35	16	45	92	1+1	1,0	186801	186802
18	35	20	55	102	1+1	1,0	186804	186803
18	43	16	45	100	1+1	1,0	183806	186805
18	43	20	55	110	1+1	1,0	186808	186807
18	43	25	55	110	1+1	1,0	186913	186912
20	35	20	55	102	1+1	1,0		186809
20	52	25	55	120	1+1	1,0	186811	186810
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

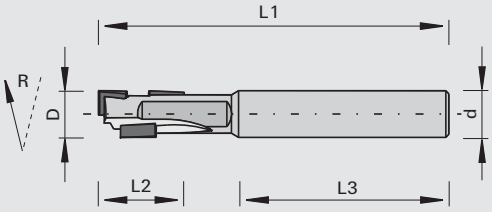
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	зона заточки	Ідент. №
1/2»	1»	1/2»	1 3/8»	2 2/3	1+1	1,0	186791
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм	дюйм		[мм]	

229040

Алмазні кінцеві пазові фрези

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- головним призначенням є пазування, але також і фугування і форматний розкрій деревно-стружкових плит з покриттям або без, включаючи і багатошарову фанеру (Multiplex)

Виконання

- дуже міцний корпус цілком з твердого сплаву VHW
- з різносторонніми осьовими кутами
- з алмазним різцем, що засверлює
- полірована передня поверхня різця
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різу завдяки осьовому куту задньої грані різця зверху і знизу
- спокійний процес різання через спеціальне розташування різальних крайок
- дуже великий робочий ресурс, менше зусилля різання та нижче шумоутворення завдяки оптимізації корпуса інструмента
- чисте дно паза

Доповнення

- затискний засіб: гідро-патрони ps-System або TRIBOS з високоточними зменшувальними втулками Id.No. 183032 або 182305, а також термоусадний патрон Id.No. 80362923

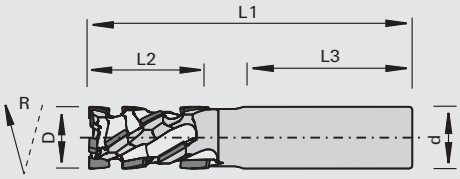
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. №
8,0	14	8,0	36	60	1+1	R	185734
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229122

DIAREX Високопродуктивні кінцеві фрези DP - Z=2+2

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування, вибірки чверті, пазування та копіювання необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- з різцем для засвердлювання алмазним DP для подачі в двох плоскостях
- з осьовим кутом
- зона заточки 1,2 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різу завдяки осьовому куту задньої грані різця зверху і знизу
- спокійний процес різання через 4-крильчасте розташування різальних крайок
- дуже великий робочий ресурс, менше зусилля різання та нижче шумоутворення завдяки оптимізації корпуса інструмента

Доповнення

- подача до 20 м/хв
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

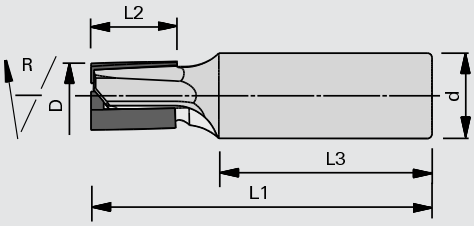
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
16	28	16	45	80	2+2		186147
16	38	16	45	90	2+2	186149	186148
20	28	20	55	95	2+2		186150
20	28	25	55	95	2+2	186152	186151
20	38	20	55	105	2+2		186153
20	38	25	55	105	2+2	186155	186154
20	48	20	55	115	2+2		186156
20	48	25	55	115	2+2	186158	186157
25	65	25	55	130	2+2	186160	186159
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229342

Високопродуктивні кінцеві фрези DP - для обробка гомогенних матеріалів

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування без слідів перекриття і для форматної обробки масиву, плитних і штучних матеріалів
- особливо для обробки гомогенних пластикових плит (зі штучного матеріалу) типа (Trespa®, Corian®, Varicor®, Lg-himacs, і так далі)

Виконання

- високопродуктивний інструмент для попереднього і чистового фрезерування
- з різносторонніми осьовими кутами
- різець для засверлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засверлювання при подачі в двох площинах
- полірована передня поверхня різця
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

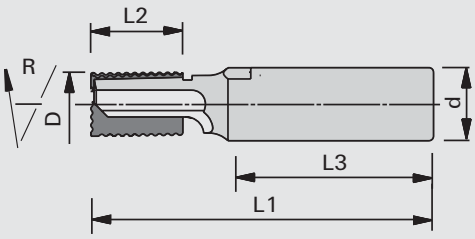
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	зона заточки		Ідент. №
12	15	16	45	75	2+1	1,0	R	186436
12	15	16	45	75	3+1	1,0	R	186305
12	22	16	45	75	2+1	1,0	R	186437
14	28	16	45	80	2+1	1,5	R	186438
16	20	20	50	80	2+1	2,8	R	186439
16	20	20	50	80	3+1	1,6	R	186431
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229021

Високопродуктивні чорнові кінцеві фрези DP попереднього фрезерування для обробка гомогенних матеріалів

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для попереднього /чернового форматного різу в дерев-но-стружкових і пластикових матеріалах і в масивній деревині
- Особливо для обробки полімерних матеріалів (наприклад, Trespa® Corian®, Varicor®, LG Himacs і так далі)

Виконання

- високопродуктивний інструмент для попереднього і чистового фрезерування
- з різносторонніми осьовими кутами
- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засвердлювання при подачі в двох плоскостях
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

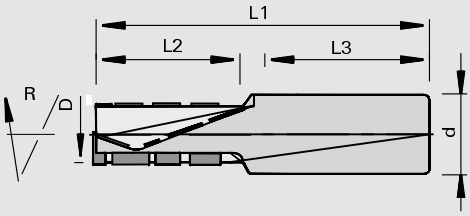
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	зона заточки		Ідент. №
14	20	16	45	75	2+1	1,5	R	186579
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

Високопродуктивні кінцеві фрези DP - Z=2+1+2

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- високопродуктивний інструмент для попереднього і чистового фрезерування
- Z=1 в середньому, Z=2 в зовнішньому шарі
- з різцем для засвердлювання при подачі в двох плоскостях
- з осьовим кутом
- зона заточки 3,0 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- висока якість різу на верхній та нижній крайці завдяки осьовому куту задньої грані різця з обох сторін
- фрезерування з плавним ходом через нерівномірний крок
- оптимальна утилізація стружки через відкрите розташування різальних крайок

Доповнення

- подача до 20 м/хв при фугуванні
- подача до 12 м/хв при розкрої
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

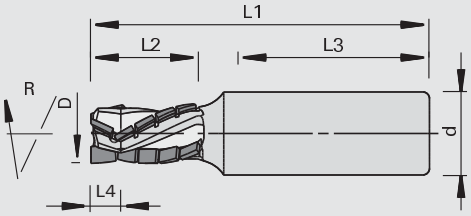
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229322

Високопродуктивні кінцеві фрези DP - Z=3+3

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів
- високопродуктивний інструмент для попереднього та чистового фрезерування

Виконання

- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP) для засвердлювання в двох плоскостях
- з осьовим кутом
- зона заточки 3,0 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різу завдяки осьовому куту задньої грані різця зверху і знизу
- спокійний процес різання через спіральне розташування різальних крайок

Доповнення

- подача до 30 м/хв
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

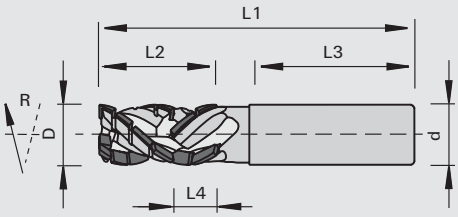
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
18	28	7	25	55	95	3+3	186665 s	186118
20	38	7	20	55	105	3+3	186666 s	186119
25	28	7	25	55	95	3+3	186121	186120
25	38	7	25	55	105	3+3	186123 s	186122
25	48	7	25	55	115	3+3	186125	186124
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229022

Високопродуктивні кінцеві фрези CM DP - Z=3+3

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів
- високопродуктивний інструмент для попереднього та чистового фрезерування

Виконання

- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP) для засвердлювання в двох плоскостях
- з осьовим кутом
- зона заточки 3 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- оптимальна якість різу завдяки осьовому куту задньої грані різця зверху і знизу
- спокійний процес різання через спіральне розташування різальних крайок
- оптимізована утилізація стружки завдяки спіралі, що обертається вгору, та версії ChipMeister

Доповнення

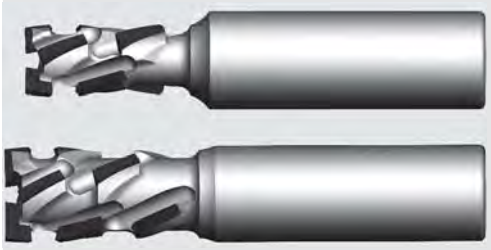
- подача до 30 м/хв
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	28	12	25	55	95	3+3	186127	186126
25	28	12	25	55	95	3+3		186130
20	38	15	20	55	105	3+3	186129	186128
25	38	15	25	55	105	3+3	186132 s	186131
25	52	16,5	25	55	120	3+3	186134	186133
25	65	18	25	55	133	3+3	186136 s	186135
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

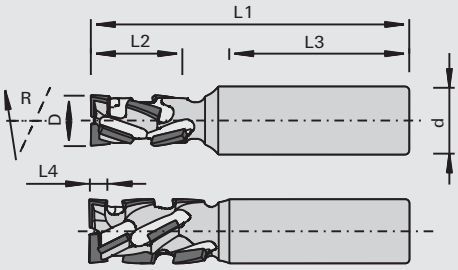
229022

Високопродуктивні кінцеві фрези CM DP Nesting - Z=2+2

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для розкроювання плит за технологією нестінг
- для фугування, вибірки чверті і *пазування (*негативне кручення спіралі)
- перш за все для обробки плит з МДФ і багатошарової фанери

Виконання

- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засвердлювання при подачі в двох плоскостях
- Ø D=12 мм з посиленим корпусом
- зона заточки 1,6 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- висока якість різу та рівний зріз з обох сторін завдяки спеціально припасованому розташуванню різальних крайок
- позитивна спіраль: оптимальний викид стружки вгору у напрямку аспірації
- негативна спіраль: викид стружки та тиск різу спрямовані вниз
- негативна спіраль особливо придатна для менших та тонких заготовок та для пазування
- Z=2+2 = більші стружкові пазухи для кращої утилізації стружки (МДФ) та зменшення теплоутворення, особливо під час обробки мультиплексу

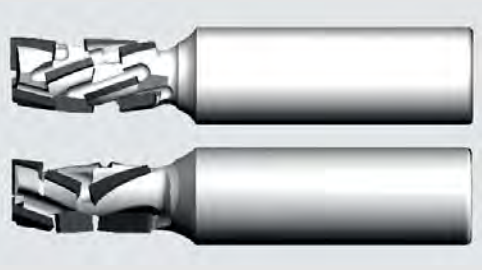
Доповнення

- затискне пристосування: рекомендується застосовувати з високоточними затискачами (наприклад TRIBOS, ps-system)
- з різьбою для регулювального гвинта
- при великих подачах і товстих плитах бажане застосування з великим діаметром
- робочу довжину різання підбирати залежно від товщини плити (H)
- «H» вказаний при обробці Nesting з чорновою плитою

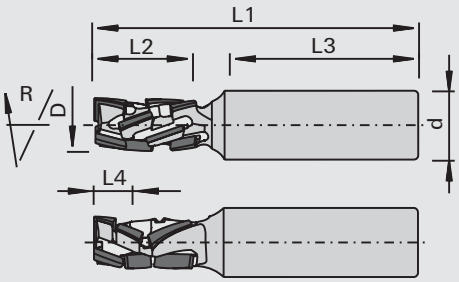
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	напрямок кручення спіралі	Ідент. № [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	позитивна	186112
12	22	4,5	16	45	75	2+2	-19	негативна	186113
16	28	4,5	16	45	80	2+2	-25	негативна	186114
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Високопродуктивні кінцеві фрези CM DP Nesting - Z=3+3

Продукт



Креслення



229022

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- розкрій плит за технологією Nesting
- для фугування, фальцювання і пазування (виконання з негативним кутом) деревно-стружкових матеріалів з облицюванням або без облицювання

Виконання

- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засвердлювання при подачі в двох площинах
- Ø D=12 мм з посиленим корпусом
- подача до 25 м/хв
- зона заточки 1,6 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- висока якість різу та рівний зріз з обох сторін завдяки спеціально припасованому розташуванню різальних крайок
- позитивна спіраль: оптимальний викид стружки вгору у напрямку аспірації
- негативна спіраль: викид стружки та тиск різу спрямовані вниз
- негативна спіраль, особливо придатна для менших та тонких заготовок та для пазування

Доповнення

- затискне пристосування: рекомендується застосовувати з високоточними затискачами (наприклад TRIBOS, ps-system)
- з різьбою для регулювального гвинта
- при великих подачах і товстих плитах бажане застосування з великим діаметром
- робочу довжину різання підбирати залежно від товщини плити (H)
- «H» вказаний при обробці Nesting з чорновою плитою

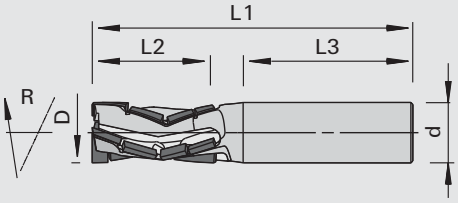
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	напрямок кручення спіралі	Ідент. № [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	позитивна	186571
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	позитивна	186572
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	позитивна	186573
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	позитивна	186574
12	23	7,2	16	45	75	3+3	-19	негативна	185518
14	33	7,2	16	45	85	3+3	-30	негативна	185799
16	28	7,2	16	45	80	3+3	-25	негативна	185519
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

Високопродуктивні кінцеві фрези CM DP - Z=4+4

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів
- високопродуктивний інструмент для попереднього та чистового фрезерування

Виконання
- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP) для засвердлювання в двох плоскостях
- з різносторонніми осьовими кутами
- зона заточки близько 1,6 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальна якість різу завдяки осьовому куту, що забезпечує тягнучий різ зверху і знизу
- висока продуктивність різання
- оптимізований відвід стружки

Доповнення
- затискний засіб: рекомендується застосування високоточних затискачів (напр. TRIBOS, гідро-патрони ps-System, термозатискний патрон)

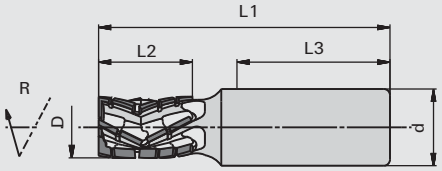
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229322

Високопродуктивні кінцеві фрези DP - Z=5+5

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів
- високопродуктивний інструмент для попереднього та чистового фрезерування

Виконання
- стрілоподібне розташування різців
- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP) для засвердлювання в двох плоскостях
- з осьовим кутом
- зона заточки 2 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- оптимальна якість різу завдяки осьовому куту задньої грані різця зверху і знизу
- дуже великий робочий ресурс з постійно високою якістю різу
- спокійний процес різання через спіральне розташування різальних крайок

Доповнення
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

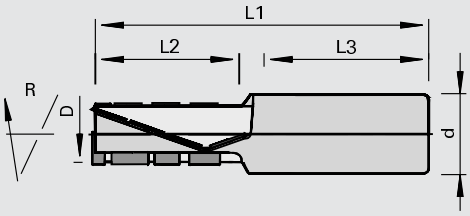
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137
25	45	25	55	115	5+5	186138 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229022

Високопродуктивні кінцеві фрези VHW DP - Z=3

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- корпус повністю з твердого сплаву
- високопродуктивний інструмент для попереднього і чистового фрезерування, а також розкрою плит за технологією нестінг
- різець для засверлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засверлювання при подачі в двох площинах
- подача до 25 м/хв
- зона заточки 2,0 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- висока якість різу та фрезерування з плавним ходом через спіральне розташування різальних крайок
- оптимальна утилізація стружки через відкрите розташування різальних крайок
- оптимальне встановлення довжини різу для звичайної товщини плит, що пропонуються на ринку

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон

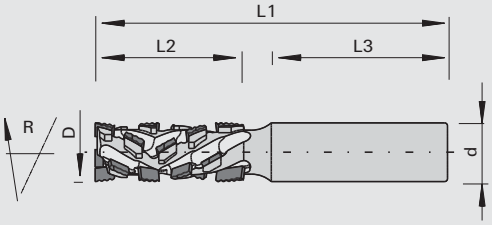
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ідент. №
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229041

Кінцева чорнова фреза DP

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного практично чистового фрезерування з крайкою без виривів з обох сторін в масивній деревині, фанері, плит з покриттям сендвіч-плитних матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі z і по осі x або y

Виконання

- з різносторонніми осьовими кутами
- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засвердлювання при подачі в двох плоскостях
- зона заточки ≥ 2,0 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- для великої стійкості, так само і на абразивних матеріалах
- крайка без виривів з двох сторін
- висока продуктивність різання

Доповнення

- поверхня різання злегка хвилеподібна унаслідок тонкого розподілу різу
- затискний засіб: застосування інструменту рекомендується з високоточними затискними патронами, такими як гідрозатискач „ps-System", TRIBOS або тепловий затискач

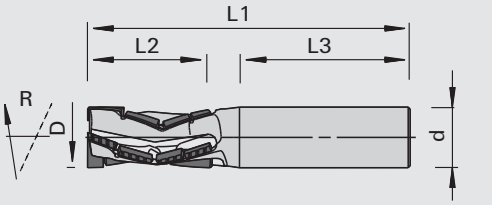
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229021

Кінцева чорнова-чистова комбі-фреза DP

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного практично чистового фрезерування з кромкою без виривів з обох боків в масивній деревині, фанері, плит з покриттям сендвіч-плитних матеріалах
- для фрезерування вирізів і контурів
- для засвердлювання при одночасній подачі по осі Z і по осі X або Y

Виконання

- з різносторонніми осьовими кутами
- різець для засвердлювання з полікристалічного алмазу (DP)
- з різцем для засвердлювання при подачі в двох плоскостях
- зона заточки ≥ 1,6 мм
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- для великої стійкості, так само і на абразивних матеріалах
- крайка без виривів з двох сторін
- висока продуктивність різання

Доповнення

- поверхня різання злегка хвилеподібна унаслідок тонкого розподілу різу
- затискний засіб: застосування інструменту рекомендується з високоточними затискними патронами, такими як гідрозатискач „ps-System", TRIBOS або тепловий затискач

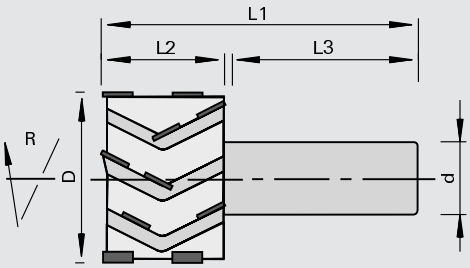
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229320

Високопродуктивна обрізна фреза DP - Z=4+2+4

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- високопродуктивний інструмент для чистового різу
- з осьовим кутом
- зона заточки 3,0 мм

Переваги

- висока швидкість подачі (до 35 м/хв) при хорошій якості крайок завдяки числу зубів Z=4 в зовнішньому шарі
- зменшення пилеутворювання завдяки числу зубів Z=2 для роботи в середньому шарі плити
- різ з невеликою хвилеподібністю завдяки великому діаметру окружності різання
- гарна якість різу на верхній і нижній крайці завдяки різносторонньому осьовому куту, що забезпечує тягнучий різ

Доповнення

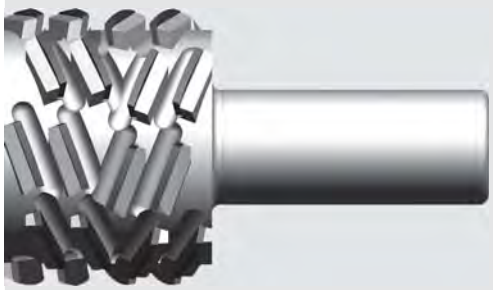
- переважно для чистової обробки заздалегідь відформатованих заготовок
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	186139 s	186140
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	186141 s	186142
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	186143 s	186144
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	186146	186145
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

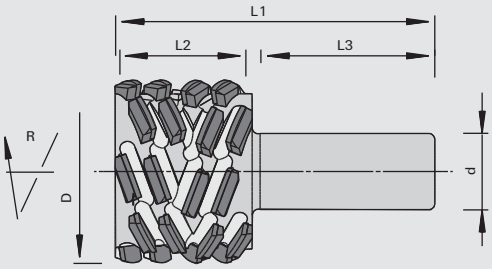
229324

p-System високопродуктивні фугувальні кінцеві фрези CM DP

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- стаціонарні верстати з ЧПК
- для високопродуктивного фугування без виривів масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного фугування вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон, наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- симетричне і несиметричне виконання
- не бомбірований
- екстремально тягнучий різ
- зона заточки 4 мм

Переваги

- максимальні якість різу та ресурс
- можлива велика глибина різу
- без відколів навіть при виході з матеріалу
- ідеально придатний для наклеювання крайок лазером

Доповнення

- з різьбою для регулювального гвинта
- рекомендована подача на зуб: плитні матеріали 0,55 мм, масивна деревина 0,28 мм
- за запитом можливо з випуклим виконанням
- Затискні засоби: високоточні затискні системи, напр. ps-System, TRIBOS
- напрям обертання по DIN-EN 50144

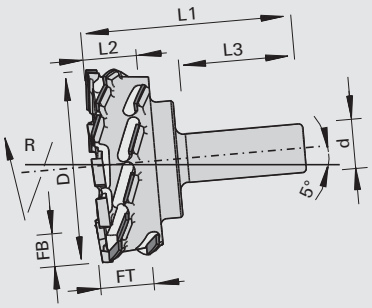
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осьовий		Ідент. № [R]
48	28,2	25	62,2	100	3+3	70	симетричний	184081
48	38	25	57,4	105	3+3	70	симетричний	184082
60	38	25	57,4	105	3+3	70	симетричний	184083 s
60	38	25	57,4	105	4+4	70	симетричний	184084
60	42,9	25	57,5	110	3+3	70	симетричний	185821
60	47,8	25	57,6	115	3+3	70	симетричний	185819 s
60	57,6	25	57,8	125	3+3	70	симетричний	185820 s
60	67,4	25	56,8	135	3+3	70	симетричний	184080 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

229324

p-System високопродуктивна кінцева фреза CM DP

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- 5-осьові обробні центри
- для високопродуктивної вибірки чверті без виривів масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивної вибірки чверті вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон, наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- екстремально тягнучий різ
- застосовується при нахилі шпинделя в 5° рекомендована подача на зуб:
- зона заточки з торця 2,5 мм, з периферійного боку 3 мм

Переваги

- чудова якість різу на обох сторонах фальця і максимальний ресурс
- без відколів навіть при виході з матеріалу

Доповнення

- деревні плитні матеріали 0,5 - 0,8 мм, масивна деревина 0,25 - 0,4 мм
- затискні засоби: високоточні затискні системи, напр. ps-system, TRIBOS, термозатискний патрон
- з різьбою для регулювального гвинта
- напрям обертання по DIN-EN 50144

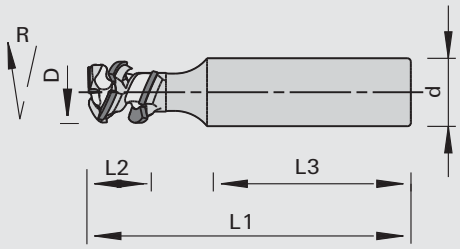
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	осьовий	Ідент. № [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[°]	

229344

p-System високопродуктивні пазові кінцеві фрези CM DP

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- стаціонарні верстати з ЧПК
- для пазування, вирізів, кишеньок та як фреза для лицьової планки замка
- для високопродуктивного пазування без виривів масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного пазування вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон, наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- екстремально тягнучий різ

Переваги

- максимальна якість різу та ресурс
- без відколів навіть при виході з матеріалу

Доповнення

- мінімальна глибина паза 0,5 мм
- від 25 мм можливо Z=2, врізний зуб завжди Z=1
- можливий опуклий врізний зуб для поліпшення основи фальця, але при цьому не зовсім гострий кут самого фальця, але не дуже гострого фальцового кута
- врізання лише по похилій або по круговому руху
- затискні засоби: високоточні затискні системи, напр. ps-System, TRIBOS, термозатискний патрон
- з різьбою для регулювального гвинта
- напрям обертання по DIN-EN 50144

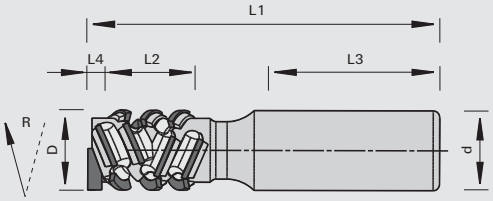
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осьовий	зона заточки	Ідент. № [R]
8,0	3,3	10	50	65	1+1	70	0,4	186095
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0,9	186096 s
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0,9	186097
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1,4	185506 s
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1,4	185505
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1,4	185507
16	14	16	45	85	1+1	70	1,9	185508
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1,9	185509 s
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1,9	186098
18	19	16	55	95	1+1	70	2,4	185612
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2,4	185613
18	19	20	55	95	1+1	70	2,4	185614
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2,4	185615 s
25	18	25	50	100	1+1	70	2,4	185616 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мм]	

229324

p-System високопродуктивні кінцеві фрези CM DP

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- стаціонарні верстати з ЧПК
- для високопродуктивного фугування без виривів та розкрою масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного фугування та розкрою вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- екстремально тягнучий різ
- алмазний різець для засвердлювання

Переваги

- максимальні якість різу та ресурс
- можлива велика глибина різу
- без відколів навіть при виході з матеріалу
- ідеально придатний для наклеювання крайок лазером

Доповнення

- інструмент потрібно по висоті налаштовувати так, щоб середина різальної крайки була по середині ширини фугування матеріалу
- інструменти з різцями для врізання (L4) повинні виступати з обр.деталі на мін. 4,5 мм, щоб дати можливість працювати всім різцям p-System.
- врізання лише по похилій або по круговому руху
- рекомендована подача на зуб: плитні матеріали 0,3 - 0,35 мм, масивна деревина 0,15 - 0,2 мм
- Затискні засоби: високоточні затискні системи напр. ps-System, TRIBOS
- з різьбою для регулювального гвинта
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

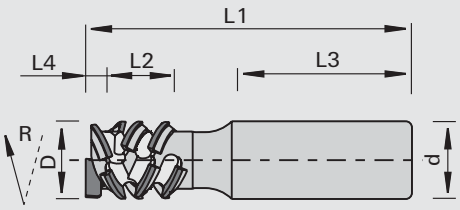
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	осьовий	зона заточки	Ідент. № [R]
12	3,1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1,5	185500 s
12	3,1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1,5	185501
14	3,4	27	16	45	100	1+1	24	70	1,8	185502
16	3,4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2,0	185503
16	3,4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2,0	185504
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2,5	184379
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2,5	184380
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2,5	184381
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2,5	184382
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2,5	184383
25	3,8	48	25	55	130	2+2	45	70	2,5	184384
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мм]	

229324

p-System високопродуктивні кінцеві фрезы CM DP - Weeke BHX 050/055

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO p-system

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати Weeke Bhx050 і Bhx055 з датою випуску від 01.09.2015
- верстати Bhx050/bhx055 з керованою противопоопорой (серво) і датою випуску від 01.01.2014 можуть бути оновлені виробником (увага: можливі доп. витрати)
- для високопродуктивного фугування без виривів та розкрою масивної деревини (без сучків) вздовж та впоперек волокон
- для високопродуктивного фугування та розкрою вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL, плівкою та облицьованих шпоном деревних матеріалів та лакованих поверхонь
- фінішна якість також для матеріалів із вмістом волокон наприклад, плит з тканинним покриттям, лінолеуму з джутовими волокнами, корку і т. ін.

Виконання

- екстремально тягнучий різ
- не симетричне виконання
- алмазний різець для засвердлювання

Переваги

- максимальні якість різу та ресурс
- відсутність відколів, навіть на виході з матеріалу
- високий притискуючий тиск ніж в схожої пальчикової фрези

Доповнення

- інструменти з різцями для врізання повинні виступати (L4) з обр.деталі на мін. 4,5 мм, щоб дати можливість працювати всім різцям p-System.
- врізання лише по похилій або по круговому руху
- рекомендована подача на зуб: плитні матеріали 0,3 - 0,35 мм, масивна деревина 0,15 - 0,2 мм
- Затискні засоби: високоточні затискні системи, напр. ps-System, TRIBOS
- з різьбою для регулювального гвинта
- напрям обертання по DIN-EN 50144

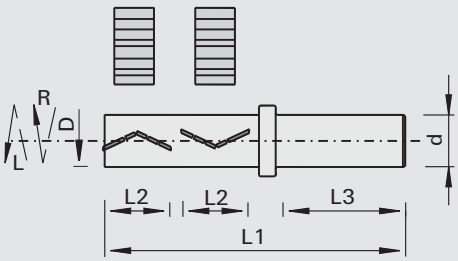
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	осьовий	зона заточки	Ідент. № [R]
20	4,0	25,1	25	51	105	1+1	70	2,5	185664
25	4,0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2,5	185663
25	4,0	30	25	53	110	2+2+1	70	2,5	185823 s
25	4,0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2,5	185824
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мм]	

229020

Комбінована кінцева фреза DP права/ліва Z=3/1

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для форматного та розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів
- високопродуктивний інструмент для попереднього та чистового фрезерування

Виконання

- Z=3 на правій різальній частині для максимальної подачі
- Z=1 на лівій різальній частині
- зона заточки 3,2 мм

Переваги

- переміщенням по осі z і зміною напрямку обертання нижня різальна частина приводиться в роботу з лівим обертанням, завдяки чому можлива обробка кутів, схильних до відколів, без зміни інструменту і при одному закріпленні

Доповнення

- L2 еф = ефективна довжина різу; тут інструмент Z=3. Параметри дозволяють обробку всіх поширених плитних матеріалів
- необхідний затиск заготовки у фіксаторах
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

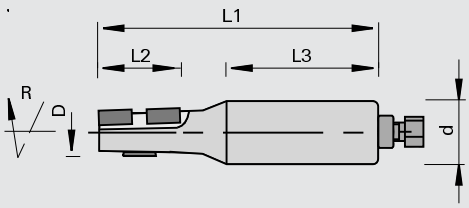
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
25	2x22	L2 еф. 19,5 мм	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 еф. 23,3 мм	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 еф. 27 мм	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 еф. 31 мм	25	62	153	3/1	179500 s
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]		

229020

Кінцева фреза конічна - Z=1+1

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- обробка фасонних деталей на верстатах прохідного типу
- фрезерні верстати з ЧПК
- для розкрійного різу необроблених, вкритих меламіновою смолою та папером, вкритих HPL та облицьованих шпоном деревних матеріалів

Виконання

- макс. подача 30 м/хв
- зона заточки 2,2 мм
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- можлива висока швидкість подачі

Доповнення

- чистове фрезерування контура повинне виконуватися подальшою робочою операцією
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

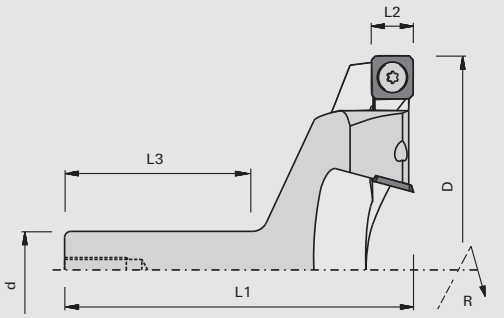
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

128200

Кінцеві ножові голівки для обробки площини HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для плаского фрезерування поверхні та фрезерування неглибоких профілів у деревних матеріалах
- не підходить для вибірки чвертей

Виконання

- різальний матеріал: HL Solid 20

Переваги

- висока продуктивність різання під час пригонки робочих поверхонь, наприклад, методом обробки «нестинг»
- гладка та рівна поверхня завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення

- з різьбою для регулювального гвинта
- напрямок обертання по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. № [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	14	14	2,0	150557	10	182441
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

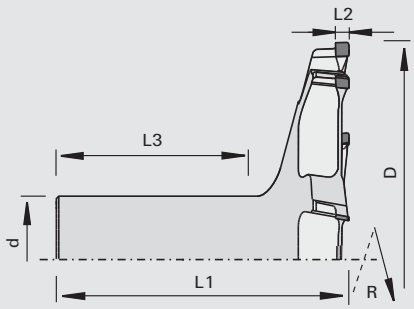
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x6 T20	995125	10	176199
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

229020

Фреза DP для обробки площини та вибірки фальца (чверті)

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для плаского фрезерування, фальцювання і зняття тонкого шару деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- зона заточки 3,5 мм

Переваги

- висока продуктивність різання під час пригонки робочих поверхонь, наприклад, методом обробки «нестинг»
- гладка та рівна поверхня завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення

- з різьбою для регулювального гвинта
- напрямок обертання за DIN-EN 50144

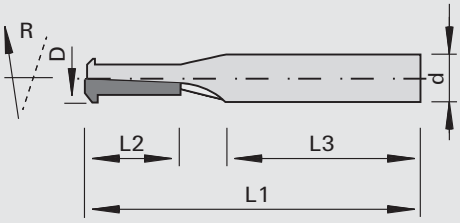
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ідент. № [R]
80	5,6	20	61,3	90	6	24000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58,6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59,3	90	8	18000	182657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	

129610

Кінцева фреза для профільних пазів HW - для Lamello Clamex P®

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- 5-осьові обробні центри
- для фрезерування профільних пазів для з'єднань Lamello Clamex P®
- спеціально для глибоко посаджених фрезерувань, які неможливо обробити стандартними насадними інструментами Lamello Clamex P® на кутовому агрегаті

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW
- одноразовий інструмент

Переваги

- вирішення проблеми, якщо застосування насадного інструменту в кутовому агрегаті неможливе із-за браку місця (торкання матеріалу нижньою частиною агрегату при вживанні насадної фрези з діаметром 100,4 мм)

Доповнення

- залежно від властивостей заготовки слід застосовувати попереднє фрезерування чистовою фрезою VHW з негативним закручуванням спіралі (якщо зовнішні шари схильні до виривів) та/або зменшує тиск різу у разі профільних пазів.

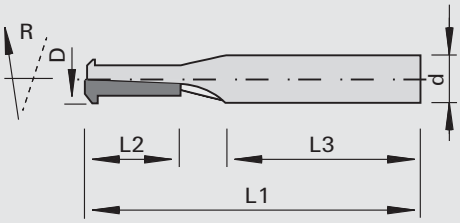
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
10	20	10	40	70	1	185368
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129660

Кінцева фреза для профільних пазів VHW - для Lamello Clamex P®

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- 5-осьові обробні центри
- для фрезерування профільних пазів для з'єднань Lamello Clamex P®
- спеціально для глибоко посаджених фрезерувань, які неможливо обробити стандартними насадними інструментами Lamello Clamex P® на кутовому агрегаті

Виконання

- масивний VHW
- спіральне виконання Z=2
- покриття topcoat TC 104
- одноразовий інструмент
- не заточуваний

Переваги

- висока жорсткість = низький рівень вібрації навіть із важкими матеріалами
- малий тиск різу та висока якість різу через спіральний дизайн
- тверде покриття з додатковим малим коефіцієнтом тертя для великого робочого ресурсу

Доповнення

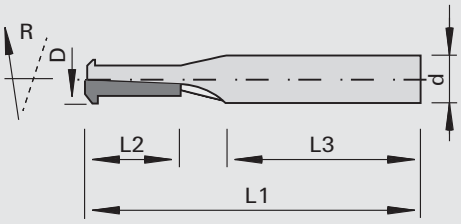
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
9,8	23	12	36	80	2	186879
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229268

Кінцева фреза для профільних пазів DP - для Lamello Clamex P®

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- 5-осьові обробні центри
- для фрезерування профільних пазів для з'єднань Lamello Clamex P®
- спеціально для спеціально глибоко посаджених фрезерувань, які неможливо обробити стандартним Lamello Clamex P® насадними інструментами на кутовому агрегаті

Виконання
- з твердосплавною напайкою DP
- одноразовий інструмент

Переваги
- вирішення проблеми, якщо застосування насадного інструменту в кутовому агрегаті неможливе із-за браку місця (торкання матеріалу нижньою частиною агрегату при вживанні насадної фрези з діаметром 100,4 мм)

Доповнення
- залежно від властивостей заготовки слід застосовувати попереднє фрезерування чистовою фрезою VHW з негативним закручуванням спіралі (якщо зовнішні шари схильні до виривів) та/або зменшує тиск різу у разі профільних пазів.

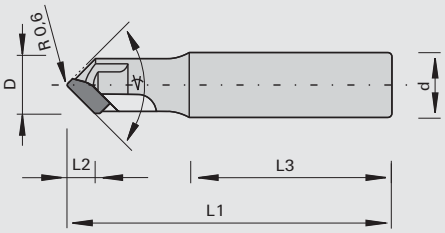
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
10	20	12	40	70	1	185703
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229060

Кінцева фреза DP для рельєфного фрезерування - 90°

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- верстати з ЧПК
- для фрезерування пазів в «техніці рельєфу» (напр., Pic2 плита)

Виконання
- різальний матеріал: DP
- виконання topline
- зона заточки 2 мм

Переваги
- дуже великий робочий ресурс, особливо на твердих плитних матеріалах
- оптимальна якість різу завдяки особливій обробці різців

Доповнення
- техніка рельєфного малюнка - це керований комп'ютером процес, який дозволяє переносити зображення з малюнка на деревні плити за допомогою об'ємного фрезерування
- Затискні засоби: високоточні затискні системи, напр., TRIBOS

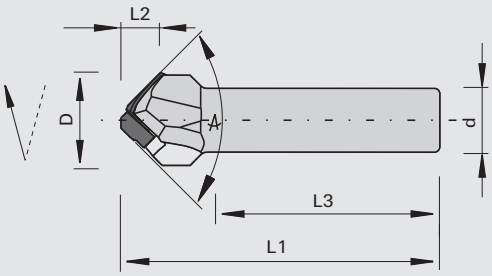
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ідент. №
14	7,0	50	16	80	1	90	185156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

229460

Фреза для V-подібного паза DP в алюмінієвих композитних матеріалах

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- верстати з ЧПК
- для фрезерування V- подібного паза в алюмінієвих композитних матеріалах (Alucobond, Dibond і так далі)

Виконання

- різальний матеріал: DP
- виконання topline
- зона заточки 2 мм

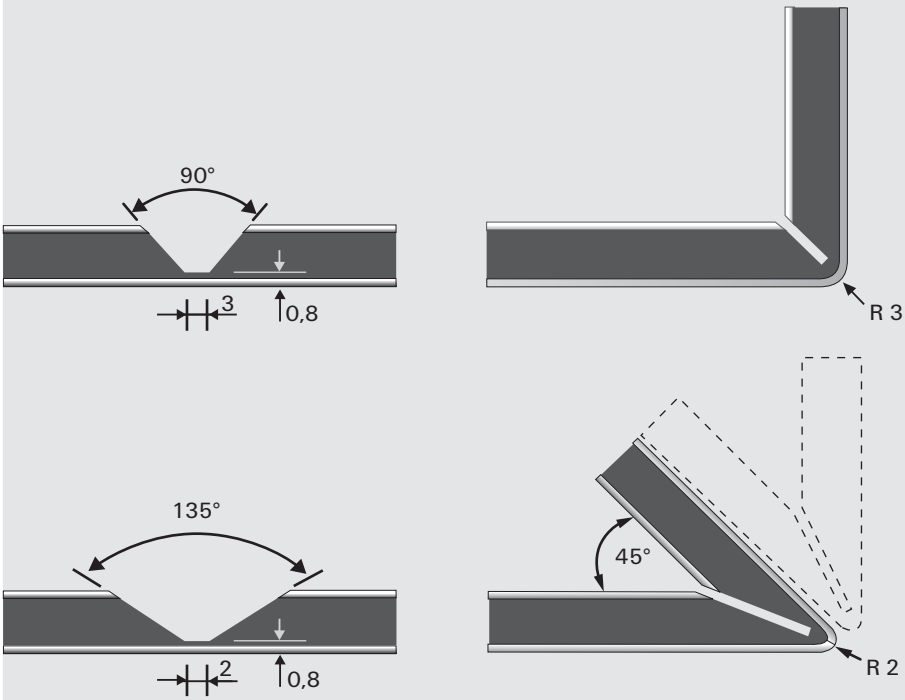
Переваги

- дуже великий робочий ресурс, особливо на композитних матеріалах з мінеральним прошарком
- оптимальна якість різу завдяки полірованій передній поверхні і особливому розташуванню різців

Доповнення

- затискний засіб: в ідеалі високоточні затискні патрони, такі як гідрозатискач „ps-System“, TRIBOS або тепловий затискач

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ідент. №
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

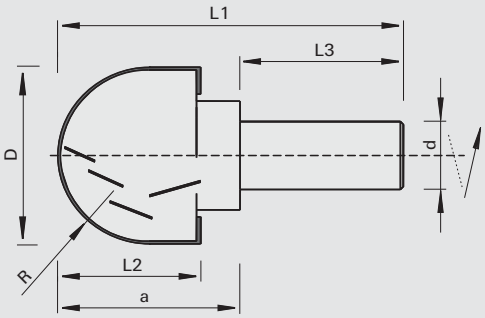


128660

Шароподібна ножова голівка HW

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- 5-ти осьові фрезерні верстати с ЧПК
- для фрезерування форм і контурів в масивній деревині і плитних матеріалах
- ідеально для виготовлення (пресс-) форм

Виконання

- з хвостовиком
- n max = 15 000 хв-1

Переваги

- великий об'єм знімання матеріалу
- проста технологія зміни ножів

Доповнення

- ідеально для основного оснащення 5-ти осьового верстата
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, термоусадочний патрон, цанговий патрон

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ідент. №
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотні пластини	B	H	S	R	№ класу	УЕ	Ідент. №
	20	12	1,5		150515	10	003082
	20	11,5	1,5	30,7	151521	10	185083
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

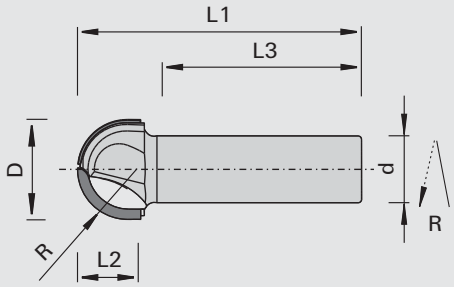
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

229560

DIAMAX шароподібна кінцева фреза DP

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- верстати з ЧПК
- для фрезерування контурів та фрезерування по копіру
- для об'ємного фрезерування в 3D, моделей в 3D, заокруглення, рельєфного фрезерування

Виконання
- у виконанні topline
- зона заточки 1,5 мм
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- великий ресурс інструмента
- висока якість різу завдяки полірованим різцям і мікрошліфованій задній поверхні різця

Доповнення
- затискний засіб: застосування інструмента рекомендується з високоточними затискними патронами, такими як гідрозатискач „ps-System", TRIBOS або тепловий затискач

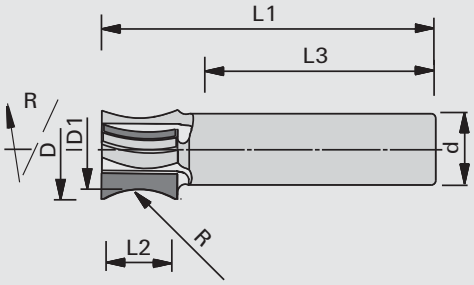
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229360

Високопродуктивні кінцеві радіусні фрези DP - для обробка гомогенних матеріалів

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування «бочкоподібного» радіусного профілю в деревно-стружкових і пластикових матеріалах та в масивній деревині
- Особливо для обробки полімерних матеріалів (наприклад, Trespa® Corian®, Varicor®, LG Himacs і так далі)
- для плит завтовшки до 14 мм

Виконання
- високопродуктивний інструмент для чистового фрезерування
- з різносторонніми осьовими кутами
- без різця для засверловки
- полірована передня поверхня різця
- радіус R=16
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

Доповнення
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- з різьбою для регулювального гвинта

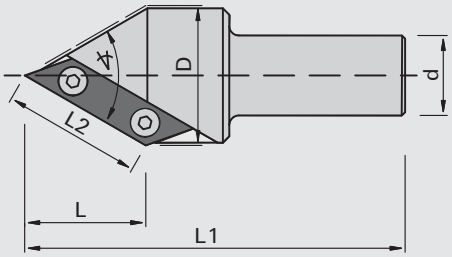
R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	зона заточки		Ідент. №
16	22,3	18	14	16	55	75	3	1,5	R	186578
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

128410

Ножові голівки для фолдингу HW - Z=1

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- 5-ти осьові фрезерні верстати с ЧПК
- для вифрезеровування кутів та нанесення фаски, для фасонних пазів та фрезерування «фолдинг» масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- з хвостовиком
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- установчий кут для заточування кутів: 45°

Доповнення

- оправлення потрібно замовляти окремо
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, термоусадний патрон, цанговий патрон

загострення	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ідент. №
60	41,5	41,3	35,5	20	118	1	185459
60	41,5	41,3	35,5	25	118	1	185138
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	50	12	1,5	150515	10	185140
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

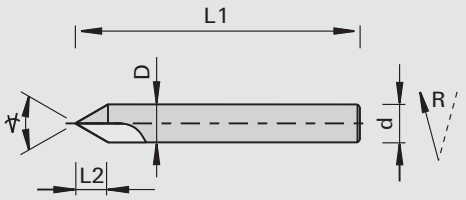
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

129310

фасочна кінцева фреза-фолдинг VHW - Z=2

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- 5-ти осьові фрезерні верстати с ЧПК
- для вифрезеровування кутів, особливо для маленьких вузьких вирізів
- для нанесення фаски, для фасонних пазів та фрезерування «фолдинг» масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- циліндровий корпус цілком з твердого сплаву
- для механічної подачі
- праве обертання
- n max = 20 000 хв-1

Переваги

- установчий кут для заточування кутів: 45°

Доповнення

- затискний засіб: рекомендується застосовувати з високоточними затисками (наприклад, TRIBOS, ps-System, термоусадні патрони)

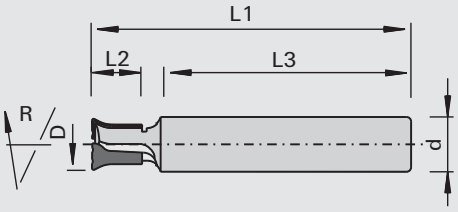
загострення	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
60	16	14	16	120	2	185793	185794
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229262

Профільна кінцева фреза DP для елементів якірного кріплення fischer®

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- для свердління отворів для елементів якірного кріплення fischer® тип FZP II-(T) M6 (плитний якір fischer Zykon)
- для композитних фасадних матеріалів на основі полімерів, ламінату високого тиску (HPL) або цементно-волокнистих плит

Виконання

- високоміцний корпус інструмента
- спеціальна геометрія різців
- різальний матеріал: DP
- виконання LEUCO topline
- без можливості заточки
- n max = 24 000 хв-1

Переваги

- дуже великий робочий ресурс і, отже, значне зниження витрат на кожен отвір в порівнянні із стандартними фрезами VHW
- дуже низьке тепловиділення завдяки зниженню коефіцієнта тертя
- виняткова стабільність завдяки високій жорсткості
- оптимальна якість різу завдяки спеціальній геометрії різців

Доповнення

- Інформацію про умови експлуатації (наприклад, обмацуючих фрезерних агрегатів), контрольного і вимірювального устаткування, а також керівництва по перевірці просвердлених отворів і положення якірного кріплення можна отримати за запитом в Act@fischer.de
- при використанні фрези не в обмацуючому агрегаті, а в головному шпинделі рекомендується використовувати високоточні затискні засоби, такі як гідро-затискний патрон «ps-System», полігональний патрон TRIBOS або термоусадний патрон

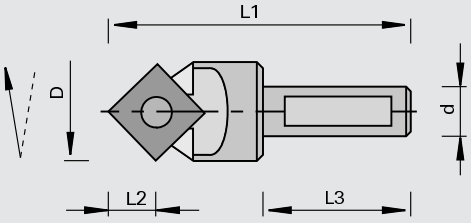
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. №
11,2	11	12	53	70	2	R	185869
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

128415

Фреза для фасонних пазів з HW поворотними пластинами

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- фрезерні верстати з ЧПК (Числове програмне керування)
- для фрезерування фасонних пазів, написів і гравюр в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- з негативним осьовим кутом

Переваги

- фрезерування без відколів фанерованих деревно-стружкових матеріалів завдяки негативному осьовому куту

Доповнення

- затискний засіб: ps-System, цанговий патрон
- об'єм поставки: ідент. № 186880 SP16 фреза в комплекті з WPL, ідент. № 003080 або комплекта ідент. № 171217 див. ескіз профілю

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	ескіз	Ідент. №
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880
						Set	171217 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плівці]	

Поворотні пластини	B	H	S	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	SP 16	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

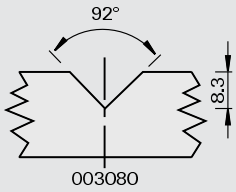
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Циліндричні гвинти	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

150514 / 151521

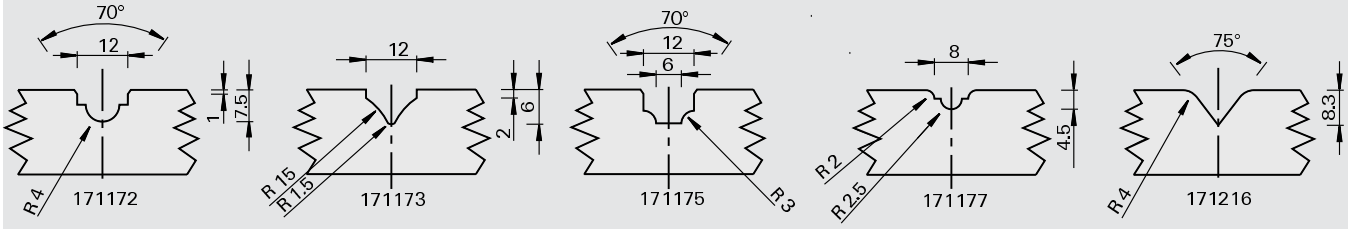
Профільні змінні ножі HW для ножових голівок для фільонки

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]



Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

I included in delivery of set Ident-No.171217: 1 piece ornamental groove cutter with shank (Ident-No.171169) / 1 piece turnover knife 12x12x1.5 (Ident-No.003080) / 2 pieces each double-sided profile knives Class-No. 151521 (Ident- No. and drawing as shown)

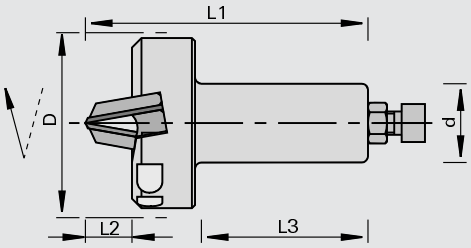
B	H	S	ескіз	Ідент. №
12	12	1,5	SP 16	003080
11	12	1,5		171172
11	12	1,5		171173
11	12	1,5		171175
12	12	1,5		171177
12	12	1,5		171216
[мм]	[мм]	[мм]	[шаблон на плівці]	

128612

Кінцеві ножові голівки SuperProfiler для фігурного паза HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування декоративних пазів в масиві та плитних матеріалах

Виконання

- з позитивним осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- n max = 18 000 хв-1

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- комплектування: базовий корпус ножової голівки із затискними елементами без змінних і опорних пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	ескіз	Ідент. № не профільний
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плівці]	

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114
SP-бланкети	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369
опорна пластини	30	18		SP 17	925402	2	178017
	[мм]	[мм]				шт.	

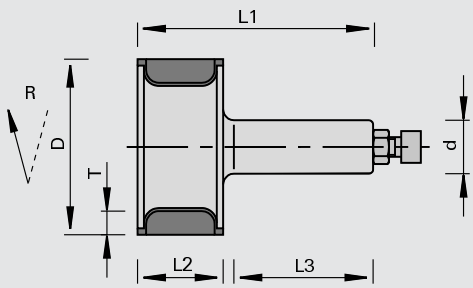
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	B=24	925300	2	173276
Штифти з різьбою	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
	[мм]		шт.	

128612

Кінцеві ножові голівки SuperProfiler HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- комплектування: базовий корпус ножової голівки із затискними елементами без змінних і опорних пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
опорна пластини	40	26,5		SP 19	925402	2	178007
опорна пластини	60	28,5		SP 31	925402	2	178008
	[мм]	[мм]				шт.	

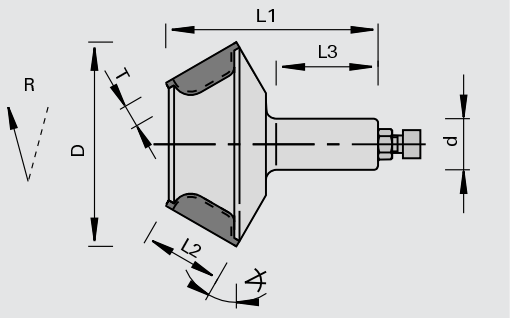
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	167835	925300	2	166736
Притискні планки	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Притискні планки	58x12x8	176241	925300	2	166738
Штифти з різьбою	M8x16 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	164422
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

128612

Кінцеві ножові голівки SuperProfiler HW - вигнуті

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- базовий корпус вигнут
- різці без осьового кута
- ріжучий матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- різальний матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- Ø 100 мм и 110 мм: n max = 12 000 хв-1
- Ø 125 мм: n max = 8 000 хв-1

Переваги

- можливі глибокі профілі
- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- комплектування: базовий корпус ножової голівки із затискними елементами без змінних і опорних пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	ескіз	Ідент. № не профільний	
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184	s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235	s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плівці]		

Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112
SP-бланкети	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113
SP-бланкети	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368
опорна пластини	40	26,5		SP 18 / 27	925402	2	178007
опорна пластини	60	28,5		SP 28	925402	2	178008
	[мм]	[мм]				шт.	

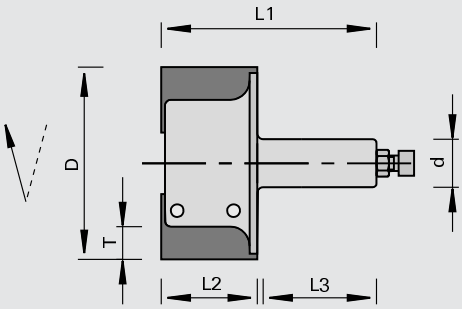
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737
Притискні планки	58x12x8	176237	925300	2	166738
Штифти з різьбою	M8x16 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	164422
Викрутка	SW4x100	для всіх	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

128612

Кінцеві ножові голівки SuperProfiler HW - відкриті з однієї сторони

Продукт

Креслення



SUPER PROFILER

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини

Переваги

- ножова голівка для кріплення різних профільних змінних пластин

Доповнення

- для профілів, відкритих з одного боку
- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон
- комплектування: базовий корпус ножової голівки із затискними елементами без змінних і опорних пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [R] не профільний	
60	30	16	43	89,6	11	2	12000	SP 23	171033	s
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143	
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271	s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

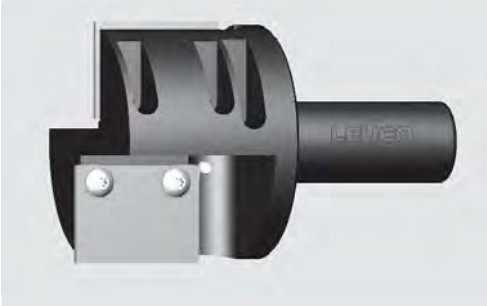
Бланкети	B	H	LEUCODUR	ескіз/шаблон на плівці	№ класу	УЕ	Ідент. №
SP-бланкети	30,6	25,5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114
SP-бланкети	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369
SP-бланкети	49,3	33,7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199
SP-бланкети	49,4	44,5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218
SP-бланкети	60,6	45,6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999
SP-бланкети	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845
опорна пластини	30	23,8		SP 23	925402	2	178016
опорна пластини	48	33		SP 21	925402	2	178015
опорна пластини	47	43		SP 20	925402	2	178014
опорна пластини	56	43		SP 22	925402	2	178010
	[мм]	[мм]				шт.	

Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Притискні планки	28x10x7	171033	925300	2	171035	
Притискні планки	48x12x8	171143	925300	2	171147	
Притискні планки	47x14x8	173271	925300	2	171140	s
Притискні планки	56x12x8	173270	925300	2	167055	
Штифти з різьбою	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002	
Штифти з різьбою	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422	
Викрутка	SW3x100	171033	985730	1	166090	
Викрутка	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091	
	[мм]			шт.		

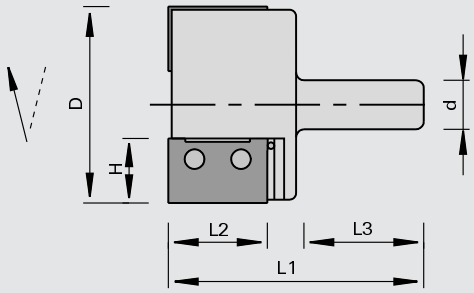
128613

Кінцеві ножові голівки EcoPro HW

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта

Переваги

- корпус ножової голівки і змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32,5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]			шт.		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[мм]	[мм]			шт.		

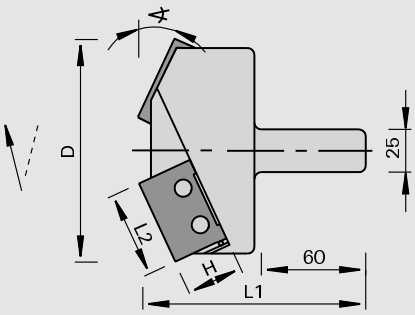
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

128663

Кінцеві ножові голівки EcoPro HW - вигнутий

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- з осьовим кутом
- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта

Переваги

- відмінна якість різу також при поперечній обробці масивної деревини завдяки осьовому куту
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

вигину	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32,5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
	[мм]	[мм]			шт.		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180331, 180335	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[мм]	[мм]			шт.		

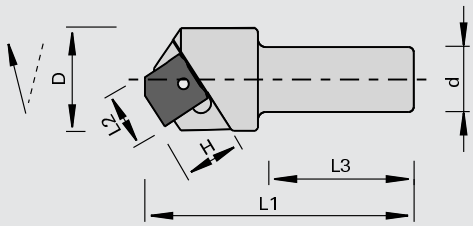
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

128663

Кінцеві ножові голівки EcoPro HW для фільонки - Z1

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування декоративних пазів в масиві та плитних матеріалах

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта
- з осьовим кутом

Переваги

- відмінна якість різу також при поперечній обробці масивної деревини завдяки осьовому куту
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [R] не профільний	
35	20	20	25	60	98,5	1	24000	EP 400	180539	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

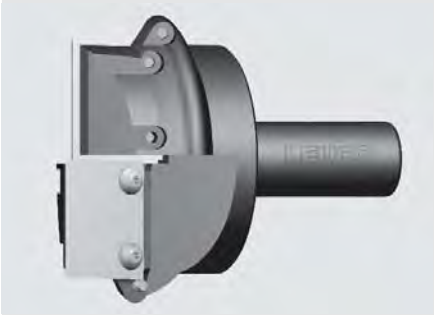
бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]	
для всіх	20,3	20,5	HL Board 06	152586	10		178517	
для всіх	20,3	20,5	HL Solid 60	152589	10		179517	
для всіх	20,3	20,5	HL Board 06 topline	152786	10	179563 &	179564 &	
для всіх	20,3	20,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179637 &	179638 &	
	[мм]	[мм]			шт.			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

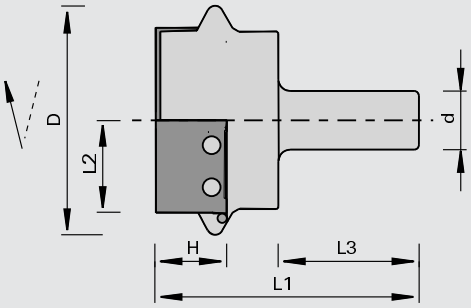
128663

Кінцеві ножові голівки EcoPro HW для фільонки - Z2

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування декоративних пазів в масиві та плитних матеріалах

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта
- з осьовим кутом

Переваги

- відмінна якість різу також при поперечній обробці масивної деревини завдяки осьовому куту
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[мм]	[мм]			шт.		

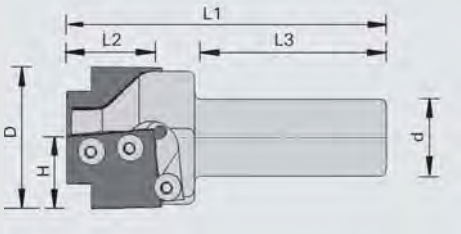
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

128663

Кінцеві ножові голівки EcoPro HW для фільонки - Z2

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фрезерування декоративних пазів в масиві та плитних матеріалах

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта

Переваги

- корпус ножової голівки і змінні пластини індивідуально профілюються на вимогу клієнта
- змінні пластини працюють в центрі

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
44	28	25	25	60	103,5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

Бланкети	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
для всіх	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
для всіх	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
для всіх	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
для всіх	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
	[мм]	[мм]			шт.		

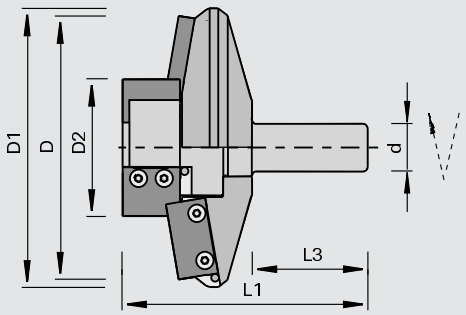
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

128913

Кінцеві ножові голівки Ecopro HW для фрезерування по верхній пластині

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта

Переваги

- відмінна якість різу також при поперечній обробці масивної деревини
- для профілів з малою глибиною
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71,6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71,2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
178753, 179371	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178753, 179371	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
178751, 179369	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178751, 179369	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178753	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178753	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178751	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178751	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]			шт.		

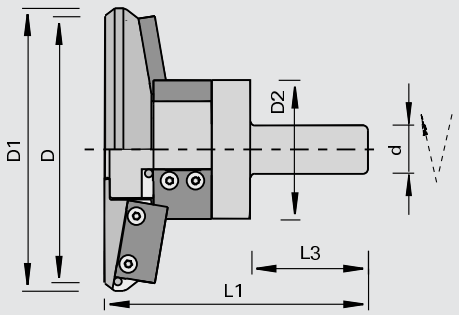
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

128913

Кінцеві ножові голівки Ecopro HW для фрези для зняття покриття з плити з нижнього боку

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 06 для твердої деревини і деревно-стружкових матеріалів
- ріжучий матеріал: HW HL Solid 60 для м'якої деревини
- хвостовик з внутрішньою різьбою M8 для кріплення упорного гвинта

Переваги

- відмінна якість різу також при поперечній обробці масивної деревини
- для профілів з малою глибиною
- корпус ножової голівки та змінні пластини індивідуально профілюються за вимогою клієнта

Доповнення

- змінні пластини вільно профілюються за бажанням клієнта
- корпус ножової голівки застосовний лише для одного профілю
- упорний гвинт замовляється окремо

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз	Ідент. № [L] не профільний	Ідент. № [R] не профільний
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]		

бланкети для Ід.№	B	H	LEUCODUR	№ класу	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
для всіх	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
для всіх	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
для всіх	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
для всіх	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]			шт.		

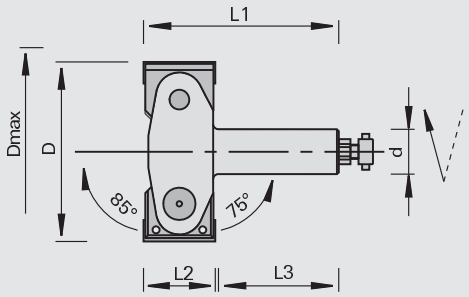
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

128715

Ножові голівки для зняття фаски HW - поворотні на 0-85 градусів

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- фрезерування з верхнім розташуванням інструмента
- для фугування, зняття фасок і обрізання в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для фальцювання за допомогою поворотних пластин, ідент. № 171149

Виконання

- Обробка різанням паралельно осі
- кут фаски з можливістю безступеневого регулювання по високоточній шкалі 0–85 градусів
- n max = 12 000 об/хв

Переваги

- універсальне застосування

Доповнення

- підходить для ручної подачі
- затискний засіб: ps-System, TRIBOS, цанговий патрон

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
100	117	40	25	55	110	2	172271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

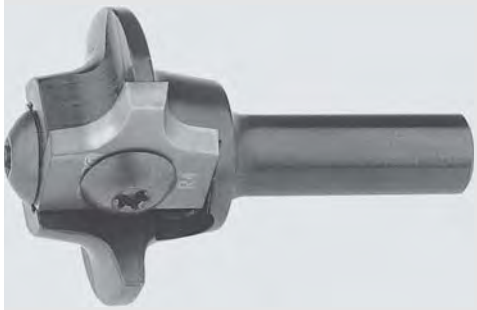
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки	38x10,5x6	925300	2	172272
Штифти з різьбою	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Викрутка	SW3x100	985730	1	166090
Г-подібний торцевий ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s
Стяжний болт	M8x25	995190	10	172828
	[мм]		шт.	

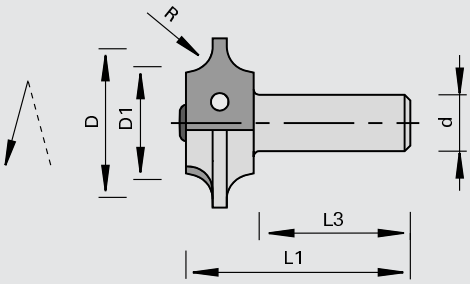
128310

Ножові голівки HW для заокруглення - HOLZ-HER

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER
- для заокруглення та нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини, крайки з шпону або пластику

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Board 05
- n max = 30 000 хв-1

Переваги

- однаковий базовий корпус ножової голівки для R 1 - 5 мм і фаски

Доповнення

- затискний засіб: цанговий патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170315	170316
3,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170317 &	170318 &
4,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170320 &
5,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170322 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	кут фаски	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Змінні пластини для зняття фаски	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329
Радіусні змінні ножі		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Радіусні змінні ножі		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Радіусні змінні ножі		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Радіусні змінні ножі		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Радіусні змінні ножі		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

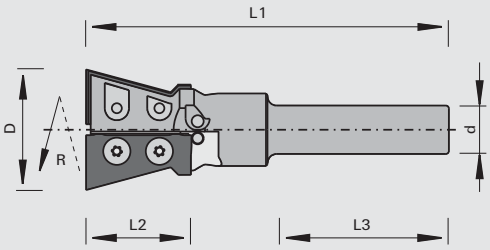
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

128610

Профільні ножові голівки «ластівчин хвіст» із змінними ножами

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- комбінований круглопильно-фрезерний верстат Weinmann
- для фрезерування сполучних елементів дерев'яних конструкцій та обробки масиву

Виконання

- різці без осьового кута
- різальний матеріал: HW HL Solid 20
- n max = 17 800 хв-1

Переваги

Доповнення

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Змінні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
без гофрування	34,9	18,6	2,0	151557	3	185363
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

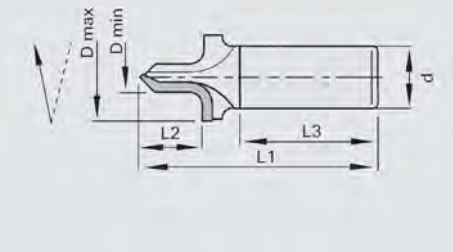
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в необроблених і у фанерованих деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- зона заточки 2,0 мм
- з осьовим кутом

Переваги

- без слідів перекриття різців завдяки застосуванню суцільних PKD-пластин
- оптимальна якість різу в МДФ завдяки полірованій передній грані різця
- оптимальна якість крайок завдяки осьовому куту

Доповнення

- інструмент може бути поставлений індивідуально в найкоротші терміни за бажанням клієнта
- інші опції можливі за додаткову плату: виконання з осьовим кутом (Z = 1+1), виконання в Z = 2, інші довжини хвостовиків, topline з різальною крайкою з тонкою електроерозійною обробкою

Ø Dmax	⌀ D хв	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]

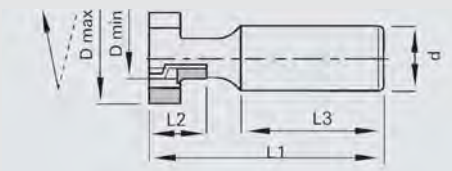
Ø Dmax	⌀ D хв	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - пазовий профіль у формі букви «T»

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в необроблених і у фанерованих деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- зона заточки 2,0 мм
- з осьовим кутом

Переваги

- без слідів перекриття різців завдяки застосуванню суцільних PKD-пластин
- оптимальна якість різу в МДФ завдяки полірованій передній грані різця
- оптимальна якість крайок завдяки осьовому куту

Доповнення

- інструмент може бути поставлений індивідуально в найкоротші терміни за бажанням клієнта
- інші опції можливі за додаткову плату: виконання з осьовим кутом (Z = 1+1), виконання в Z = 2, інші довжини хвостовиків, topline з різальною крайкою з тонкою електроерозійною обробкою

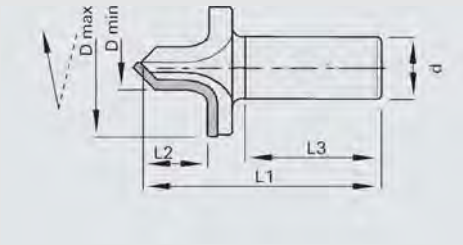
Ø Dmax	⌀ D хв	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - велика глибина профілю

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в необроблених і у фанеро-ваних деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- зона заточки 2,0 мм
- з осьовим кутом

Переваги

- без слідів перекриття різців завдяки застосуванню суцільних PKD-пластин
- оптимальна якість різу в МДФ завдяки полірованій передній грані різця
- оптимальна якість крайок завдяки осьовому куту

Доповнення

- інструмент може бути поставлений індивідуально в найкоротші терміни за бажанням клієнта
- інші опції можливі за додаткову плату: виконання з осьовим кутом (Z = 1+1), виконання в Z = 2, інші довжини хвостовиків, topline з різальною крайкою з тонкою електроерозійною обробкою

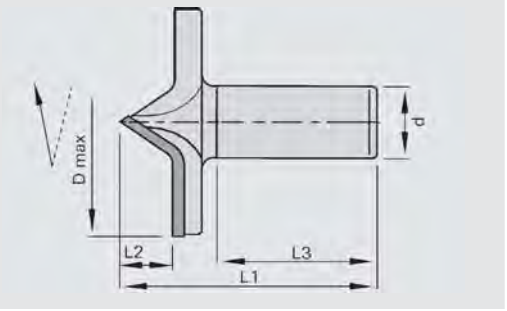
Ø Dmax	⌀ D хв	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - профілі для зняття покриття з плити

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для профілювання в необроблених і у фанеро-ваних деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- зона заточки 2,0 мм
- з осьовим кутом

Переваги

- без слідів перекриття різців завдяки застосуванню суцільних PKD-пластин
- оптимальна якість різу в МДФ завдяки полірованій передній грані різця
- оптимальна якість крайок завдяки осьовому куту

Доповнення

- інструмент може бути поставлений індивідуально в найкоротші терміни за бажанням клієнта
- інші опції можливі за додаткову плату: виконання з осьовим кутом (Z = 1+1), виконання в Z = 2, інші довжини хвостовиків, topline з різальною крайкою з тонкою електроерозійною обробкою

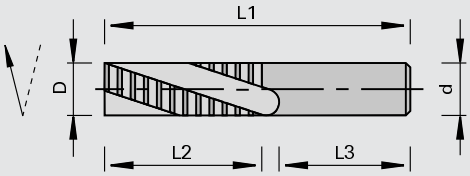
Ø Dmax	⌀ D хв	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	ескіз
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[хв-1]	[шаблон на плівці]

129460

Чорнова фреза цілком з твердого сплаву VHW - ECO одноразова

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фрезерування вирізів у робочих поверхнях та меблевих деталях з твердих та екзотичних порід деревини та з деревних матеріалів

Виконання
- позитивне кручення спіралі

Переваги
- оптимальний викид стружки через позитивне закручування спіралі
- висока продуктивність різання завдяки різцю чорнової обробки

Доповнення
- затискний засіб: цанговий патрон

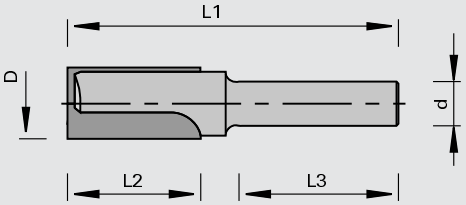
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
12	45	12	35	90	2	178325 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Пазова фреза з твердосплавною напайкою HW - Z=2

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування, фальцювання та прорізання пазів у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання
- різці без осьового кута
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення
- засверлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
3,0	6,0	6,0	39	2	172430 o
4,0	8,0	6,0	40	2	164193 o
4,0	8,0	8,0	40	2	172431 o
5,0	12	6,0	42	2	164194 o
5,0	12	8,0	42	2	172432
6,0	14	6,0	49	2	160364
6,0	16	8,0	46	2	167521
8,0	20	6,0	50	2	160365 o
8,0	20	8,0	48	2	167522
10	20	6,0	50	2	160366 o
10	20	8,0	48	2	167523
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

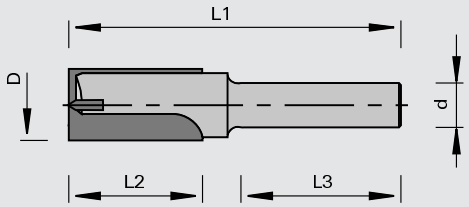
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
12	20	8,0	48	2	167524
14	20	6,0	48	2	160368 o
14	20	8,0	48	2	167525 o
16	20	8,0	48	2	167526
18	20	8,0	48	2	167527 o
20	20	8,0	48	2	167528
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Пазова фреза з твердосплавною напайкою HW - Z=2 з різцем для засвердлювання

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування, фальцювання та прорізання пазів у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- впаяна різальна частина повністю з твердого сплаву при ØD < 8 мм
- різці без осьового кута
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

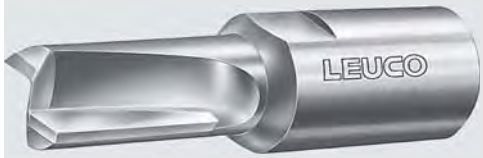
- засверлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
3,0	8,0	8,0	55	2	167529
4,0	10	8,0	55	2	167530
5,0	12	8,0	55	2	167531
6,0	14	8,0	55	2	167532
8,0	20	8,0	55	2	167533
8,0	30	8,0	90	2	180823
9,0	20	8,0	55	2	167534 o
10	20	8,0	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8,0	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8,0	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8,0	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8,0	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8,0	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8,0	70	2	172434 o
25	16	8,0	70	2	172435 o
26	16	8,0	70	2	172436 o
28	16	8,0	70	2	172437 o
30	16	8,0	70	2	172438 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

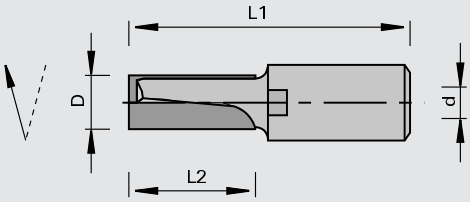
129425

Пазова фреза з твердосплавною напайкою HW - Z=2 з внутрішньою різьбою

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування, фальцювання та прорізання пазів у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- кріпиться безпосередньо на шпинделі за допомогою внутрішньої різьби

Переваги

Доповнення

- засвердлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем

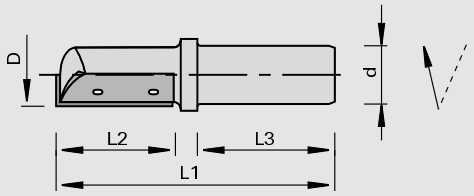
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ідент. №
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

128415

Пазова фреза з поворотними пластинами HW - Z=1

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування, фальцювання та прорізання пазів у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення

- засвердлювання можливе до Ø 12,7 мм завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ідент. №
8,0	20	8,0	30	60	1		175673
10	20	8,0	30	60	1		175674 o
12	20	8,0	30	60	1		175675 o
14	30	8,0	30	70	1		175676 o
10	25	10	40	75	1		175678
12	30	10	40	80	1		175679
12,7	30	12,7	40	80	1		175672 o
14	30	10	40	80	1		175680 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
для Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
для Ø D = 10+12	20	5,5	1,1	150535	10	173481
для Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
для Ø D = 12+12,7+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

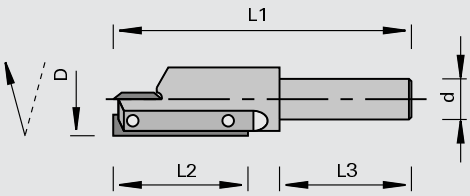
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискний клин	B=20	175673	925500	2	175722 o
Притискний клин	B=20	175674	925500	2	175723 o
Притискний клин	B=25	175678	925500	2	175724 o
Притискний клин	B=20	175675	925500	2	175725 o
Притискний клин	B=30	175672	925500	2	175727 o
Притискний клин	B=30	175679	925500	2	175726 o
Притискний клин	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 o
Циліндричні гвинти	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237
Циліндричні гвинти	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238
Циліндричні гвинти	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239
Викрутка з ручкою-прапорцем	T8	для всіх	985730	1	166499
	[мм]			шт.	

128415

Пазова фреза з поворотними пластинами HW - Z=1+1 з різцем для засвердлювання

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування, фальцювання та прорізання пазів у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення

- засверлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
16	30	8,0	30	71	1+1	175689 o
18	30	8,0	30	71	1+1	175690 o
20	30	8,0	30	71	1+1	175691 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	12	12	1,5	150515	10	003080
Поворотні міні-пластини	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

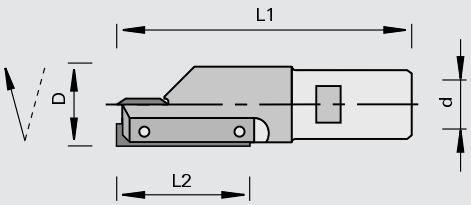
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискний клин	B=30	175689	925500	2	169280 o
Притискний клин	B=30	175691	925500	2	169282 o
Притискний клин	B=30	175690	925500	2	169281 o
Циліндричні гвинти	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223
Циліндричні гвинти	M3,5x5,5 T15	175689, 175690	995115	10	168236
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	для всіх	995195	10	167966
Викрутка	T15	для всіх	985730	1	163161
	[мм]			шт.	

128425

Пазова фреза з поворотними пластинами HW - Z=1+1 з різцем для засвердлювання та внутрішньою різьбою

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування, фальцювання та прорізання пазів у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- різці без осьового кута
- кріпиться безпосередньо на шпинделі за допомогою внутрішньої різьби

Переваги

Доповнення

- засвердлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701 o
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	12	12	1,5	150515	10	003080
Поворотні міні-пластини	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

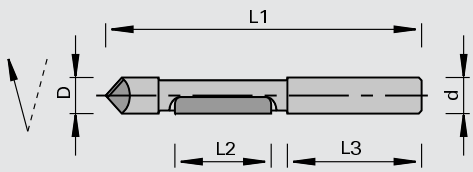
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискний клин	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 o
Притискний клин	B=30	175698, 175702	925500	2	169281 o
Притискний клин	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 o
Притискний клин	B=30	175700, 175704	925500	2	169283 o
Циліндричні гвинти	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	10	168236
Циліндричні гвинти	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	10	163223
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	для всіх	995195	10	167966
Викрутка	T15	для всіх	985730	1	163161
	[мм]			шт.	

129417

Фреза-свердло оснащений HW різцями

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для вифрезеровування вирізів у масивній деревині

Виконання
- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення
- засверлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон

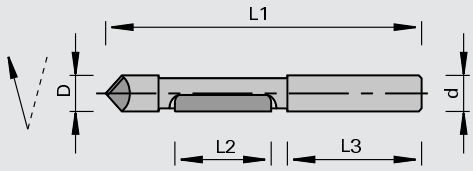
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
6,0	19	6,0	25	65	1+1	006453
6,35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

329417

Фреза-свердло оснащений HS різцями

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для вифрезеровування вирізів у масивній деревині

Виконання
- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення
- засверлювання можливе завдяки виконанню з торцевим різцем
- затискний засіб: цанговий патрон

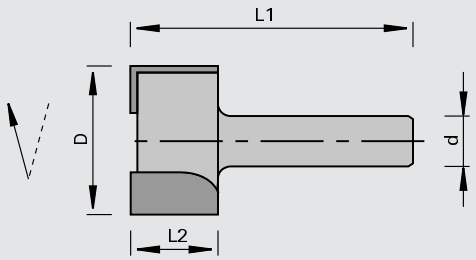
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
6,4	15	6,0	25	56	1+1	170757
6,4	15	6,0	25	70	1+1	170758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129215

Фреза для обробки крайки з твердосплавною напайкою HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фугування та фальцювання у масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- різання паралельно осі
- з торцевим різцем та різцем, який ріже по периферії

Переваги

Доповнення

- затискний засіб: цанговий патрон

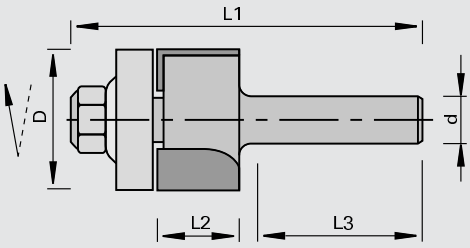
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
18	12	6,0	37	2	164307 o
20	16	6,0	41	2	006146 o
24	16	6,0	41	2	167573 o
31	16	6,0	41	2	167574 o
18	12	8,0	37	2	164308 o
20	16	8,0	41	2	160357 o
24	16	8,0	41	2	167575 o
31	16	8,0	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129216

Фреза для обробки крайки з твердосплавною напайкою HW з упорним кільцем

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для пригонки обкладальних рейок з масивної деревини, крайки з шпону або пластику та для копіювання масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута
- фрезерування урівень за допомогою упорного кільця на шарикопідшипнику

Переваги

Доповнення

- фрезерування з копіром за допомогою шаблона
- затискний засіб: цанговий патрон

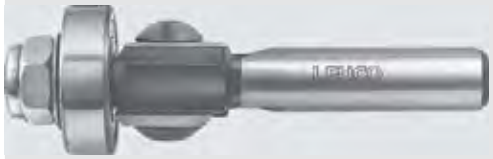
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. №
12,7	25	8,0	25	58	2	180822
22	16	6,0	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8,0	25	58	2	164215 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Шарикопідшипник	12,7x5x4,76	997500	1	164920
Шарикопідшипник	22x7,5x6,35	997500	1	164228
Шарикопідшипник	22x7,5x8	997500	1	180838
Шестигранні гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631
Шестигранні гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[мм]		шт.	

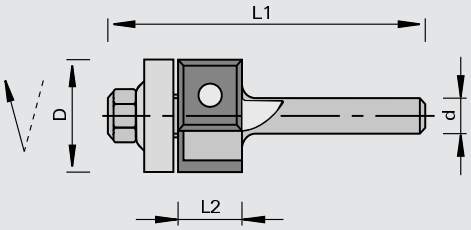
128216

Фреза для обробки крайки з поворотними пластинами з твердого сплаву HW з упорним кільцем

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для пригонки обкладальних рейок з масивної деревини, крайки з шпону або пластику та для копіювання масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута
- фрезерування урівень за допомогою упорного кільця на шарикопідшипнику

Переваги

Доповнення

- фрезерування з копіром за допомогою шаблона
- затискний засіб: цанговий патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
19	12	8,0	56	2	164916
19	30	8,0	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	30	12	1,5	150515	10	003083
	50	12	1,5	150515	10	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

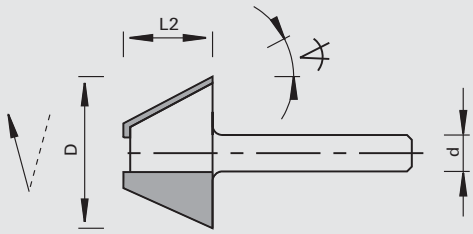
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Шарикопідшипник	19x6x6	997500	1	164922
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

129315

Фреза для зняття фаски з твердосплавною напайкою HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для зняття фаски при роботі по масиву і деревно-стружковим матеріалам

Виконання
- різці без осьового кута

Переваги

Доповнення
- затискний засіб: цанговий патрон

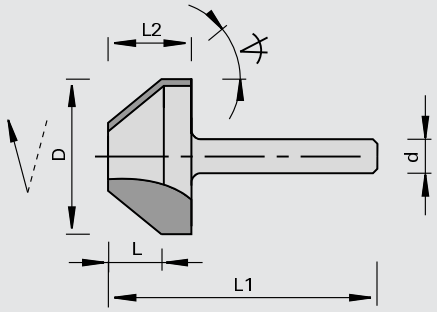
фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Ідент. №
15	24	12	6,0	2	006160 o
15	24	12	8,0	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6,0	2	006161 o
30	24	12	8,0	2	164221 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129315

Фреза для зняття фаски з твердосплавною напайкою HW - кут фаски 45°, виконання зі змінним хвостовиком

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування
- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для зняття фаски при роботі по масиву і деревно-стружковим матеріалам

Виконання
- різці без осьового кута
- у виконанні зі змінним хвостовиком

Переваги

Доповнення
- затискний засіб: цанговий патрон

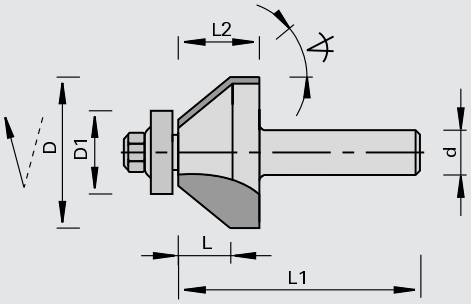
фаски	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ідент. №
45	31	15	10	6,0	2	167589 o
45	31	15	10	8,0	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129316

Фреза для зняття фаски з твердосплавною напайкою HW з упорним кільцем

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини, крайки з шпону або пластику та для копіювання масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута
- фрезерування урівень за допомогою упорного кільця на шарикопідшипнику

Переваги

Доповнення

- фрезерування з копіром з фаскою за допомогою шаблона
- затискний засіб: цанговий патрон

фаски	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ідент. №
45	25	15,9	12	6,0	6,0	37	2	160361
45	25	15,9	12	6,0	8,0	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6,0	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

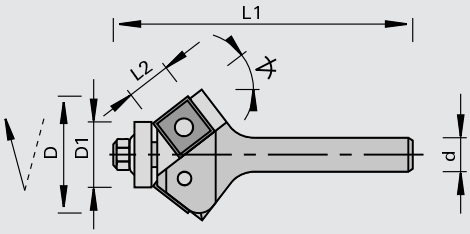
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Шарикопідшипник	15,9x5x6,35	997500	1	164921
Шестигранні гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[мм]		шт.	

128316

Фреза для зняття фаски з поворотними ножами HW з упорним кільцем

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для нанесення фаски обкладальних рейок з масивної деревини, крайки з шпону або пластику та для копіювання масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута
- фрезерування урівень за допомогою упорного кільця на шарикопідшипнику

Переваги

Доповнення

- фрезерування з копіром за допомогою шаблона
- затискний засіб: цанговий патрон

фаски	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №
45	29	12,7	12	8,0	64	2	185493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

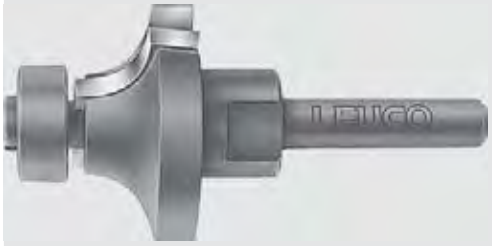
Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Шарикопідшипник	13x5x4	997500	1	185494
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

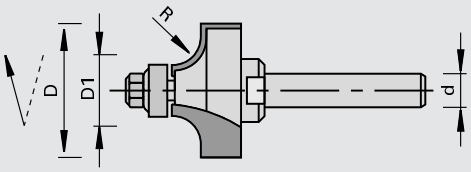
129616

Фреза для заокруглення з твердосплавною напайкою HW, упорне кільце

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для заокруглення обкладальних рейок з масивної деревини, крайки з шпону або пластику, масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- різці без осьового кута
- заокруглення за допомогою упорного кільця на шарикопідшипнику

Переваги

Доповнення

- фрезерування з копіром за допомогою шаблона
- затискний засіб: цанговий патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ідент. №	
2,0	16	12	8,0	2		180824	
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995	
3,0	18	12	6,0	2		167598	
3,0	18	12	6,35	2		167599	o
3,0	18	12	8,0	2		167600	
3,0	20	12	6,0	2	EBM	816994	o
4,0	20	12	6,0	2		167601	o
4,0	20	12	6,35	2		167602	o
4,0	20	12	8,0	2		167603	
5,0	22	12	6,0	2		167604	o
5,0	22	12	6,35	2		167605	o
5,0	22	12	8,0	2		167606	
6,3	24	12	6,35	2		167608	o
6,3	24,6	12	6,0	2		167607	o
6,3	24,6	12	8,0	2		167609	
8,0	30	14	6,0	2		167610	o
8,0	30	14	6,35	2		167611	o
8,0	30	14	8,0	2		167612	
9,5	33	14	6,0	2		167613	o
9,5	33	14	6,35	2		167614	o
9,5	33	14	8,0	2		167615	
12,7	39,4	14	6,0	2		167616	o
12,7	39,4	14	6,35	2		167617	o
12,7	39,4	14	8,0	2		167618	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

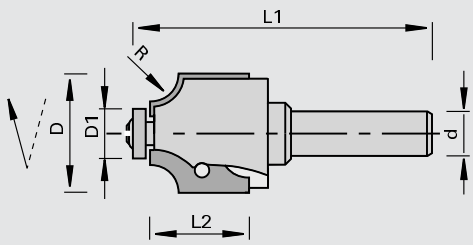
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Шарикопідшипник	Ø12	997500	1	167923
Шарикопідшипник	Ø14	997500	1	169314
	[мм]		шт.	

128616

Заокруглювальні та калювальні ножові голівки HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для заокруглення та четвертного фрезерування масивної деревини та деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- упор з упорним кільцем на шарикопідшипниках
- поворотні ножі з профілюванням
- з торцевим різцем та таким, який ріже по периферії

Переваги

Доповнення

- комплектування: 2 комплекти шарикопідшипників (для порівняння D1)
- комплектування ідент. № 180947: 1 комплект шарикопідшипників
- змінні комплекти шарикопідшипників: 1-й з великим опорним комплектом; 2-й з малим опорним комплектом; 3-й без опорного комплекту (див. ескіз)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ідент. №	
2,0	26	22	19.5	8,0	70	2	180947	o
3,0	26	20/18	19.5	8,0	70	2	180948	o
4,0	26	18/14	19.5	8,0	70	2	180949	o
5,0	26	16/12	19.5	8,0	70	2	180950	o
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951	o
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952	o
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	2,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180991	o
	3,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180992	o
	4,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180993	o
	5,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180994	o
	6,0	26	12,5	1,5	151555	2	180995	o
	8,0	26	12,5	1,5	151555	2	180996	o
	10	30	14,5	1,5	151555	2	180997	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

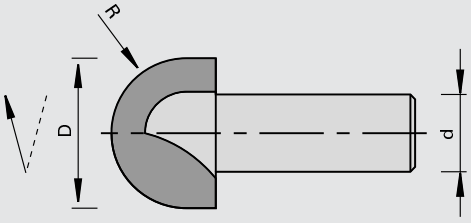
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Шарикопідшипник	Ø12	997500	1	167923	
Шарикопідшипник	Ø14	997500	1	169314	
Шарикопідшипник	Ø16	997500	1	180985	o
Шарикопідшипник	Ø18	997500	1	180986	o
Шарикопідшипник	Ø20	997500	1	180987	o
Шарикопідшипник	Ø22	997500	1	180988	o
Циліндричні гвинти	M4x6 T15	995195	10	180989	o
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966	
Заглушки	M3,5	995192	10	180990	o
Викрутка	T15	985730	1	163161	
	[мм]		шт.		

129615

Галтельна фреза з твердосплавною напайкою HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручний фрезерний верстат з верхнім розташуванням шпинделя
- для фрезерування галтелів і напівгалтелів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 різці без осьового кута

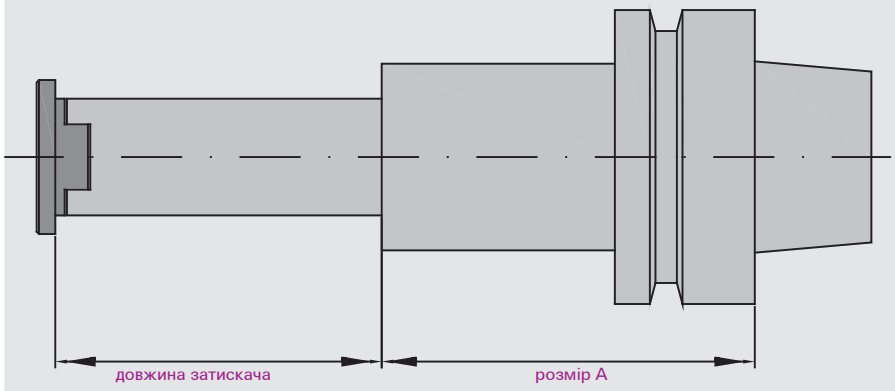
Переваги

Доповнення

- затискний засіб: цанга

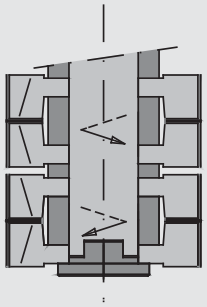
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ідент. №
4,75	9,5	8,0	60	2	167633 o
5,5	11	8,0	60	2	167634 o
6,35	12,7	8,0	60	2	167635
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Система Modula, данні для замовлення



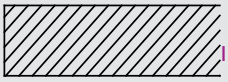
- система «Modula» є сучасною інструментальною системою для верстатів з ЧПК
- завдяки модульній конструкції можлива компоновка багатьох варіантів профілів
- наступні сторінки містять найважливіші стандартні компоновки, окремі ножові голівки і кріпильні хвостовики
- важливо: всі компоновки завжди без кріпильного хвостовика, його слід замовляти окремо з вказівкою розміру A і необхідної довжини затискача
- при компонуванні розпірні кільця, проте, не вказані в супровідних картах інструменту
- для інструментів Modula не поставляються настановні шаблони і ключі, вони повинні замовлятися окремо. (Монтажний набір, ідент. № 9210474)
- для особливих комплектувань звертайтеся до консультантів фірми LEUCO.
- супровідна картка інструмента ідент. № 171407 EUR 28,30

Застосування фугувальних комплектів Modula



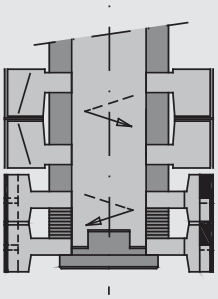
підфугування зліва

Модула - фугувальна фреза зі змінними ножами для підфугування зліва



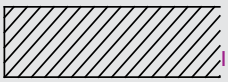
у комбінації з фугувальною фрезою Modula для правостороннього чистового фрезерування

чистове фрезерування справа



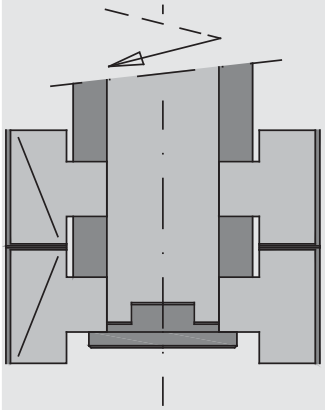
підфугування зліва

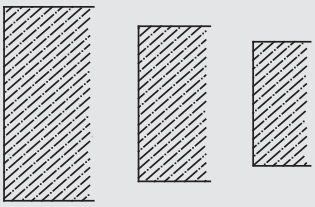
Модула - фугувальна фреза із змінними ножами для підфугування зліва і для зняття звисів шпону



у комбінації з фугувальною фрезою LEUCODIA для правостороннього чистового фрезерування

чистове фрезерування справа

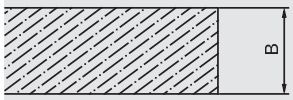




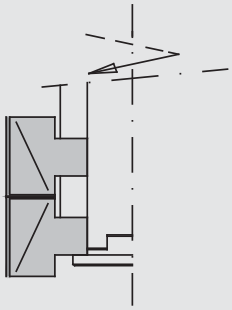
128660

Фугувальні комплекти Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування у фанерованих деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- з шевронними різальними крайками для тягнучого різу
- комплект інструментів з 2-х частин
- базове число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

Доповнення

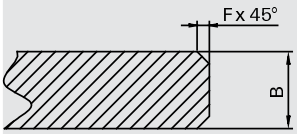
- інші можливості див. в прикладах використання
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B	Ø d	Z		Ідент. №
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[мм]	[мм]	[мм]			

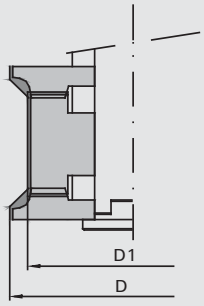
128660

Фальцювальні комплекти Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для зняття фаски і фугування масивної деревини і плитних матеріалів

Виконання

- фугувальні ножові голівки до B = 40 мм з осьовим кутом
- базова нульова точка
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

- просте регулювання за допомогою колець
- велика гнучкість завдяки модульній конструкції

Доповнення

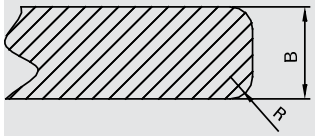
- можливе розширення галтельними або радіусними ножовими голівками
- інші можливості див. в прикладах використання
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

фаски	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ідент. №
3x45	78	70	8,0-23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14-33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24-43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34-63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54-75	25	2	B, M-1, B	199754
5x45	82	70	18-28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23-38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33-48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38-68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58-74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22-38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22-48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29-58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

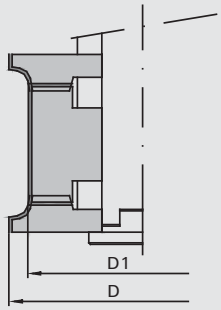
128660

Комплекти для заокруглення Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування та заокруглення у масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- фугувальні ножові голівки до B = 40 мм з осьовим кутом
- Радіусні ножові голівки з R 4 з осьовим кутом
- базова нульова точка
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

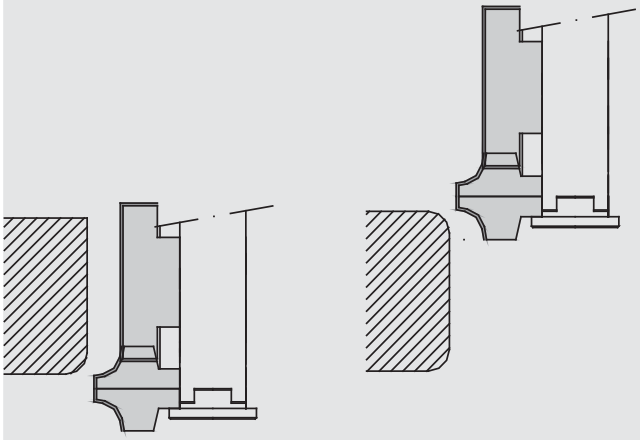
- просте регулювання за допомогою колець
- велика гнучкість завдяки модульній конструкції

Доповнення

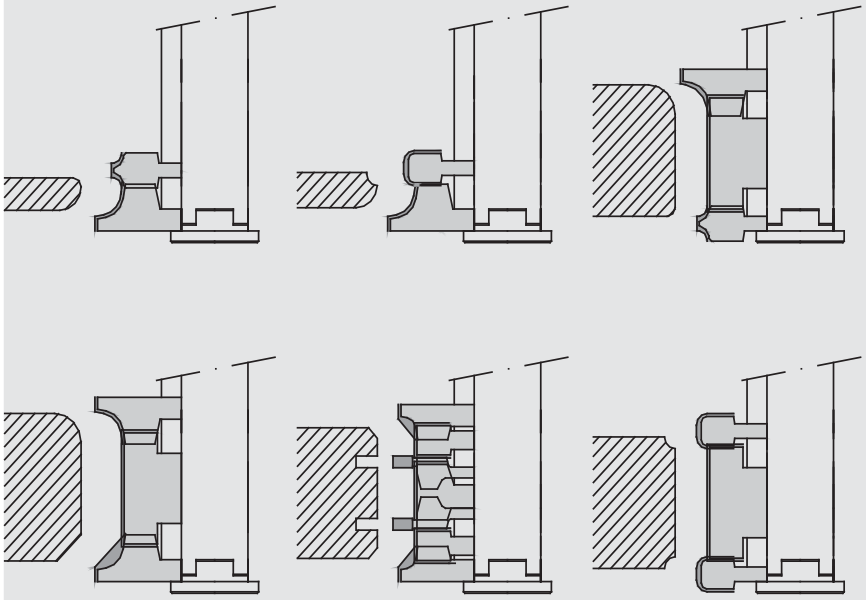
- можливе розширення галтельними або ножовими голівками для зняття фаски
- інші можливості див. в прикладах використання
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ідент. №
2, 3	78	70	8,0-21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14-31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24-41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34-62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54-75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16-26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20-36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30-46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40-66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60-74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22-34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22-44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29-54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Modula, приклади застосування



інші компонування



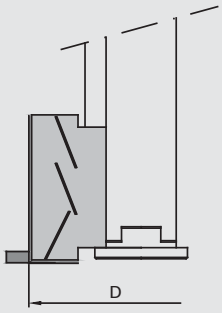
- для дуже різної товщини матеріалу обидві ножові голівки монтуються знизу
- товщина матеріалу вводиться в програму, і обробка виконується за два проходи

128660

Ножові голівки Modula HW для фугування та вибірки чверті

Продукт

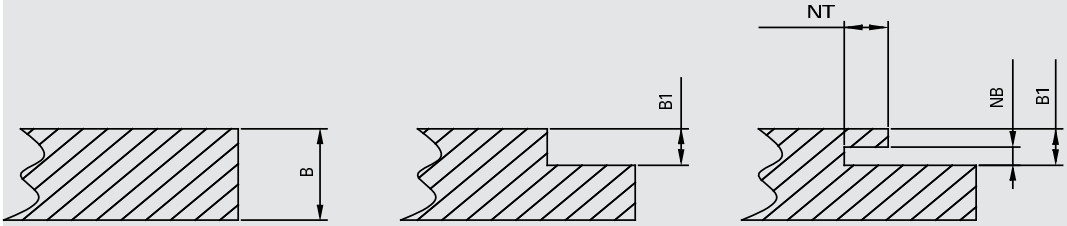
Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування та фальцювання у масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- корпус інструмента з алюмінію
- з різносторонніми осьовими кутами
- спіральне розташування різальних крайок
- число зубів базове Z = 2
- n макс. = 15 000 хв.-1

Переваги

- велика продуктивність при невеликому зусиллі різання

Доповнення

- опціонально може вико-ристовуватися пазовий ніж
- в об'єм поставки ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікацій-ний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ідент. №
80	71	20-70	25	2+2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2+2	9206050
80	127	20-126	25	2+2+2	9206515
120	100		25	4	9209449
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні різальні пластинки до 2006	16	12	1,5	150515	10	876623
Поворотні пластини	18	12	1,5	150515	10	9206316
Поворотні пластини	20	12	1,5	150515	10	9215959
Поворотні пластини	100	12	1,5	150515	10	9209451
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Опція: додаткові пазові ножі	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888748
	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини		Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Притискні планки		100x11x10	9209449	925300	1	9209452
Штифти з різьбою		M6x20	9209449	995161	2	9204674
Притискні планки		18x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	872689
Притискні планки		21,3x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	9203785
Штифти з різьбою		M6x16 SW3	9203782, 9206050, 9206515	995161	10	001617
Гвинти з пласкою голівкою	для підрізача	M5x7 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	900512
Гвинти з пласкою голівкою		M5x11 T20	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	879871
Викрутка		SW3x100	для всіх	985730	1	166090
		[мм]				

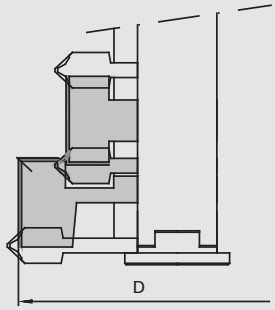
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка	T15x80	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	171188
Викрутка	T20x100	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	166092
Магнітний упор	1,0	9203782, 9206050, 9206515	997800	1	166094
	[мм]				

128660

Комплекти фрез для дверних фальців Modula HW

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фальцювання дверей

Виконання
- з осьовим кутом
- базове число зубів Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 хв-1
- базова нульова точка

Переваги
- велика гнучкість завдяки модульній конструкції
- просте регулювання за допомогою кілець

Доповнення
- при виготовленні різних дверей перекривна крайка виконується нижньою фрезою другим проходом
- можливе розширення галтельними, радіусними або ножовими голівками для зняття фаски
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ідент. №
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

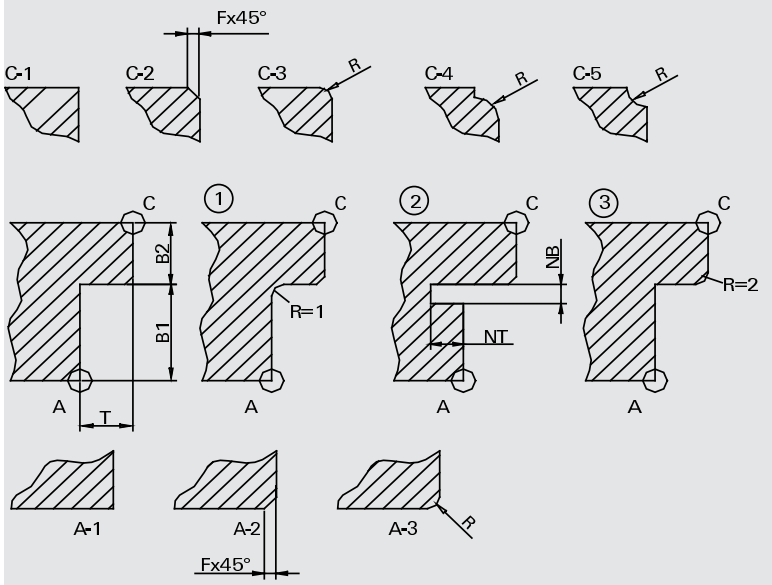
Опція 1	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Радіусний підрізач	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Пазовий ніж	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

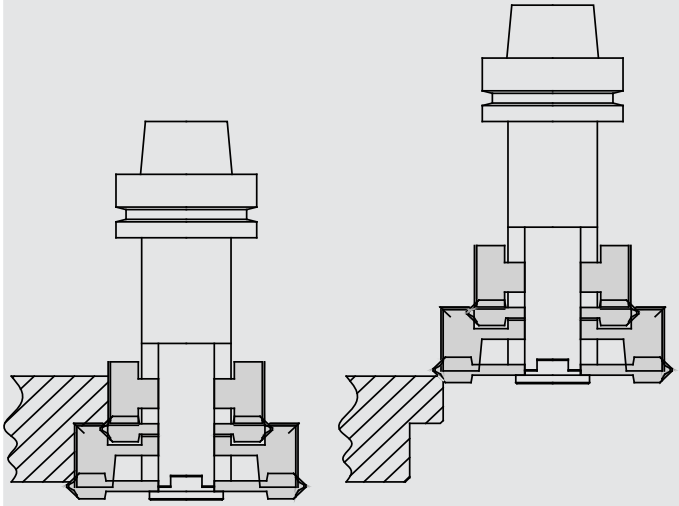
Опція 2	R	кут фаски	Tmax	Ножова голівка	№ класу	Ідент. №
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2,0		13	E	120610	888738
A-3	3,0		13	E	120610	888739
	[мм]	[°]	[мм]			

Опція 2	R	кут фаски	Tmax	Ножова голівка	№ класу	Ідент. №
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2,0		15	A	120660	881168
A-3	3,0		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2,0			B	120610	881166
C-3/4	3,0			B	120610	881167
C-3	4,0			F-1	120610	879984
C-3	5,0			F-1	120610	881170
C-3/4	6,0			F-1	120610	881171
C-3	8,0			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3,0			N	120610	879859
C-5	4,0			N	120610	881164
C-5	5,0			K	120610	879858
C-5	6,0			K	120610	881165
	[мм]	[°]	[мм]			



Дверний гарнітур Модула застосування

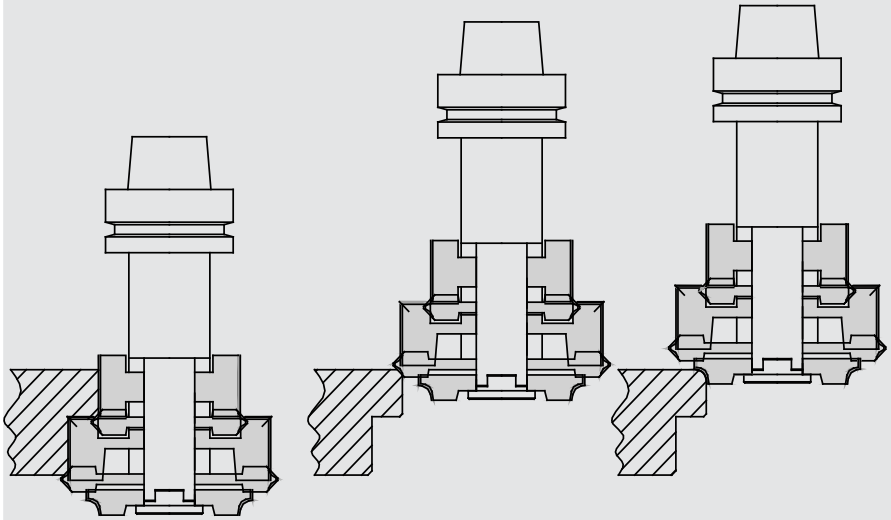
Приклад використання для різної товщини дверей
обробка в 2 робочих проходи



1-й робочий прохід

2-й робочий прохід

Приклад використання з додатковими фрезами для індивідуальних дверей



1-й робочий прохід

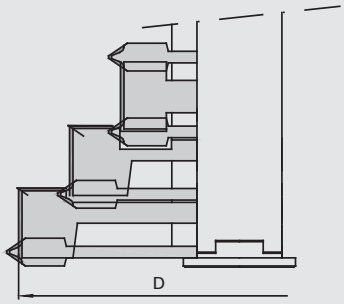
2-й робочий прохід фаска, заокруг-
лення або профіль зверху, все може
управлятися програмно

128660

Набір фрез для фрезерування подвійного фальця Modula HW

Продукт

Креслення

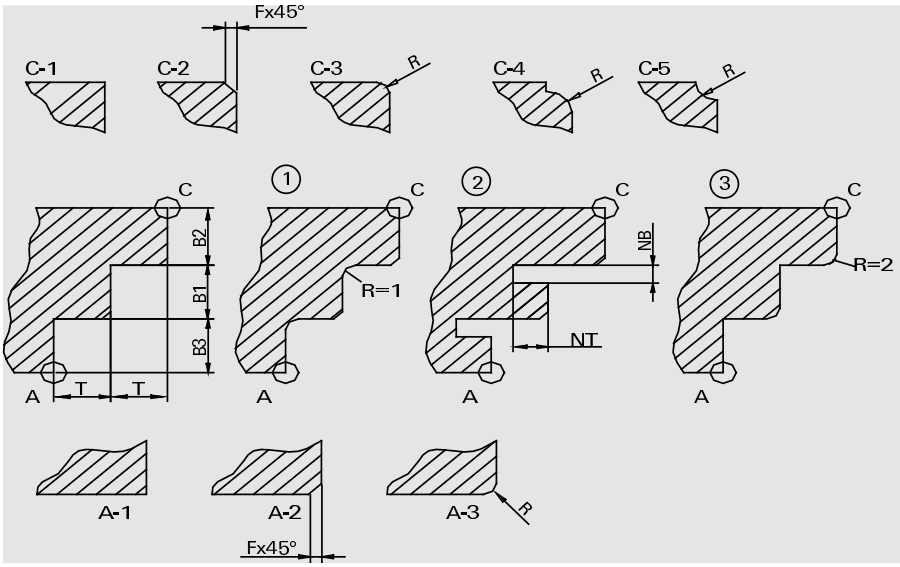


LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Приклад застосування



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фальцювання дверей

Виконання

- з осьовим кутом
- базове число зубів Z = 2
- базова нульова точка
- n max = 11 500 хв-1

Переваги

- велика гнучкість завдяки модульній конструкції
- просте регулювання за допомогою кілець

Доповнення

- можливе розширення галтельними, радіусними або ножовими голівками для зняття фаски
- стандартні комплекти: крайки A і C багатогранні
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ідент. №
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опція 1	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
Радіусний підрізач	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Опція 2	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
Пазовий ніж	4,0	8,0	150512	10	879869
Пазовий ніж	5,0	8,0	150512	10	888747
	[мм]	[мм]		шт.	

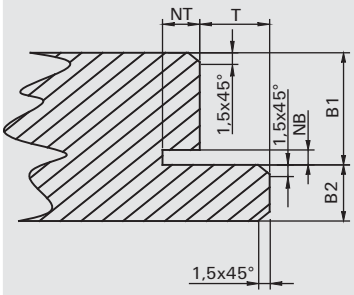
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

Опція	R	кут фаски	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
A-2		45	Y	120610	1	880580
A-3	2,0		Y	120660	1	880581
A-3	3,0		Y	120660	1	880582
C-2		45	B	120610	1	879830
C-3	2,0		B	120610	1	881166
C-3/4	3,0		B	120610	1	881167
C-3	4,0		F-1	120610	1	879984
C-3	5,0		F-1	120610	1	881170
C-3/4	6,0		F-1	120610	1	881171
C-3	8,0		U-1	120610	1	881880
C-3/4	10		U-1	120610	1	881881
C-5	3,0		N	120610	1	879859
C-5	4,0		N	120610	1	881164
C-5	5,0		K	120610	1	879858
C-5	6,0		K	120610	1	881165
	[мм]	[°]				

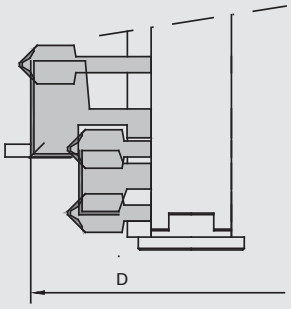
128660

Комплекти для рамкового фальцювання Modula HW з фаскою

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з ЧПК
- для фальцювання рам

Виконання
- комплект з крайками з фасками і пазом 4 x 8 мм
- з осьовим кутом
- базове число зуб'їв Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 хв-1

Переваги
- велика гнучкість завдяки модульній конструкції
- просте регулювання за допомогою кілець

Доповнення
- є також для лівого обертання або для вибірки фальця (чверті) знизу
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ідент. №
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

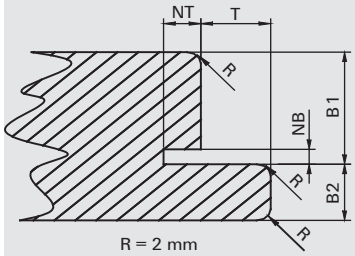
Пазовий ніж	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

128660

Комплекти для рамкового фальцювання Modula HW з радіусом

Продукт



Креслення

LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фальцювання рам

Виконання

- комплект із заокругленими крайками та пазом 4 x 8 мм
- з осьовим кутом
- базове число зубів Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 хв-1

Переваги

- велика гнучкість завдяки модульній конструкції
- просте регулювання за допомогою кілець

Доповнення

- є також для лівого обертання або для вибірки фальця (чверті) знизу
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ідент. №
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовий ніж	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[мм]	[мм]		шт.	

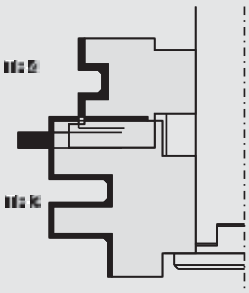
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

128660

Комплекти для дверних коробок Modula HW

Продукт

Креслення

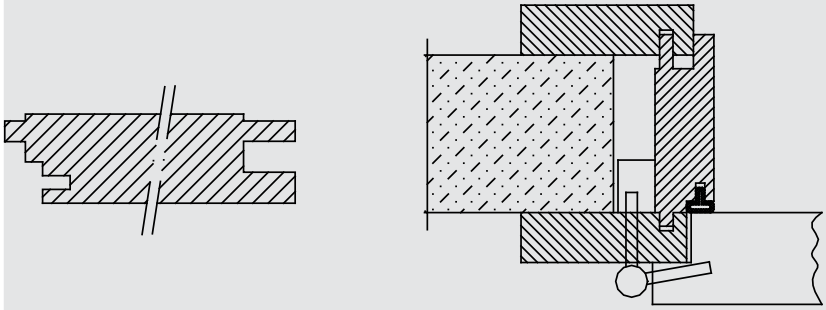


LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Приклад застосування



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для виготовлення дверних коробок в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- базове число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

- велика гнучкість завдяки модульній конструкції
- просте регулювання за допомогою кілець

Доповнення

- двостороння обробка одним комплектом
- для односторонньої обробки за запитом
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ідент. №
100	25-30	25	15	TF-3, TF-4	9202895
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

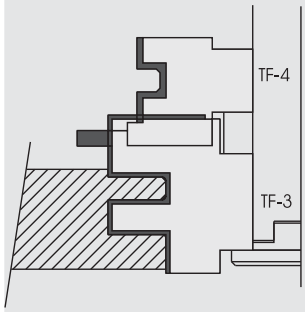
Поворотні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профільні поворотні пластини	10	13,5	1,5	до 2006	151556	10	888963
Профільні поворотні пластини	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906
Профільні поворотні пластини	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Пазовий ніж	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	13	150512	10	881180
	[мм]	[мм]		шт.	

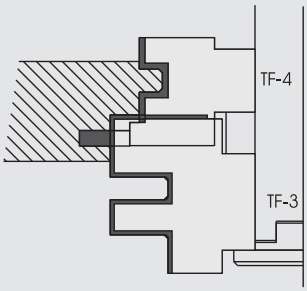
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x11 T20	995125	10	879871
	[мм]		шт.	

Дверний гарнітур Модула застосування

Приклади використання із стандартним інструментом
обробка в 2 робочих проходи

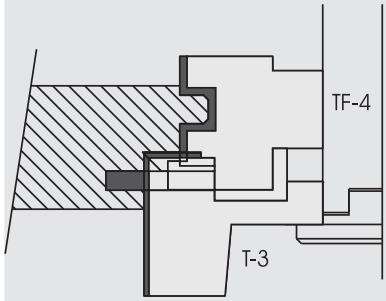


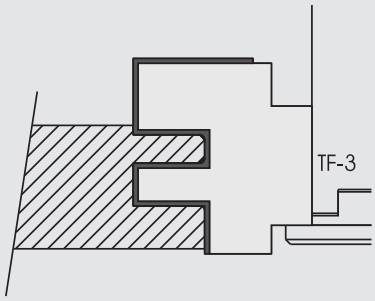
1-й робочий прохід



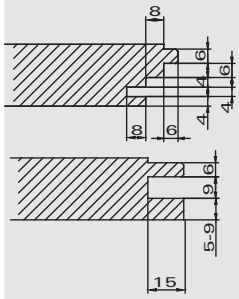
2-й робочий прохід

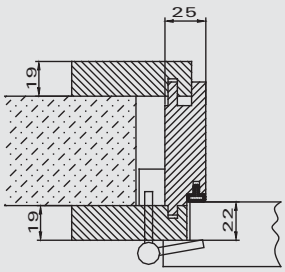
приклад використання коли висота наїзду дуже мала для стандартного вирішення
Використовуються 2 інструмента





розміри

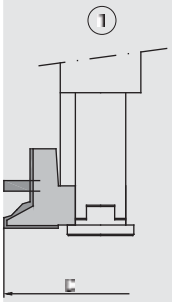




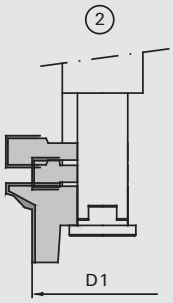
128660

Комплект для контропрофілів Modula HW - односторонні

Продукт



Креслення

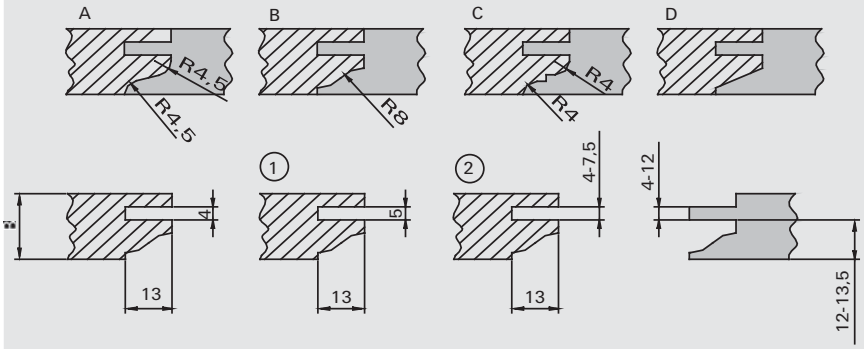


LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Приклад застосування



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для повздовжніх і контрпрофілів на меблевих деталях, наприклад, внутрішніх дверях і касетах

Виконання

- базове число зубів Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 хв-1

Переваги

- можливі 4 профілі в одному корпусі
- комплексна обробка за один робочий прохід

Доповнення

- стандартна поставка з профілем B, паз 4 x 13 мм
- опціональний паз 5 x 13 мм або регульований 4 - 7,5 x 13 мм
- є для лівого і правого обертання
- в об'єм поставки ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Тип		Ідент. №
96	70	20-27	25	1	X-2, паз 4	199775
96	70	20-27	25	2	X-1, G, W	199776
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Опція 1	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
Пазовий ніж	5,0	13	150512	10	879870
	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

Опція 2	B	Tmax	№ класу	Ідент. №
Фреза Q	4,0	13	120200	881153
	[мм]	[мм]		

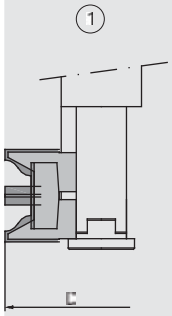
Змінні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профіль A зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465
Профіль A справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Змінні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профіль B зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463
Профіль B справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464
Профіль C зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461
Профіль C справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462
Профіль D зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467
Профіль D справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

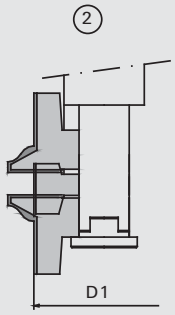
128660

Комплект для контропрофілів Modula HW - двосторонній (-я)

Продукт



Креслення

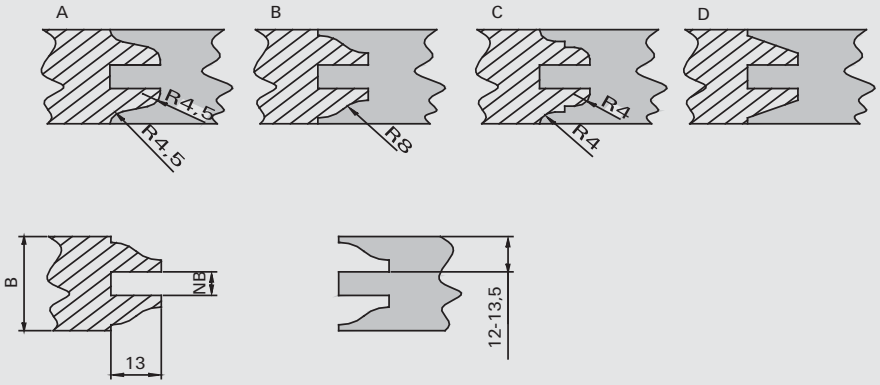


LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Приклад застосування



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для повздовжніх і контр-профілів на меблевих деталях, а також на кімнатних дверях з масивної деревини і плитних матеріалів

Виконання

- базове число зубів Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 хв-1

Переваги

- можливі 4 профілі в одному корпусі
- комплексна обробка за один робочий прохід

Доповнення

- стандартне постачання з профілем B, паз 8 - 15 x 13 мм
- опціонально можливий паз 5 - 9.5 x 13 мм
- є для лівого і правого обертання
- в об´єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Тип		Ідент. №
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2	199389
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2	199390
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	20	12	1,5	C	150515	10	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Пазовий ніж	B	Tmax	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
	8	13	X-1	150512	10	882483
	8	13	X-2	150512	10	882460
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870
	[мм]	[мм]			шт.	

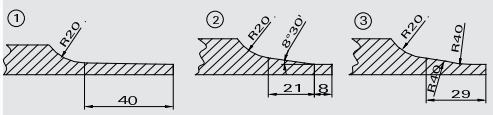
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

Змінні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профіль A зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465
Профіль A справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466
Профіль B зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463
Профіль B справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464
Профіль C зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461
Профіль C справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462
Профіль D зліва	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467
Профіль D справа	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

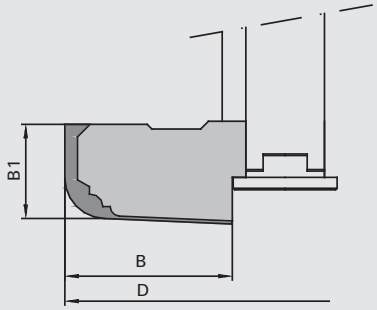
128660

Ножові голівки для зняття тонкого шару матеріалу Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для вирівнювання і профілювання масивної деревини і деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- базове число зубів Z = 2
- Ø 140 мм: n max = 9 000 хв-1

Переваги

Доповнення

- інші профілі можливі за бажанням клієнта
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

R	Ø D	B	B1	Ø d	Ідент. №
20	140	55	30	25	888504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Поворотні різальні пластинки основний ніж	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	48	12	1,5	151521	10	888511 s
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

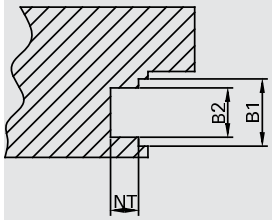
Поворотні різальні пластинки периферійна різальна крайка	R	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	20	30	25	1,5	151766	10	889076 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Опорні пластини периферійна різальна крайка	R	B	H	№ класу	УЕ	Ідент. №
	20	30	25	925300	2	889077
	[мм]	[мм]	[мм]			

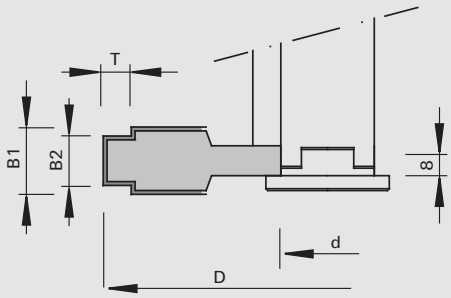
128660

Ножові голівки для ступінчатих пазів Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для прорізання вирізів в масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах для замків з високою секретністю і обшивки

Виконання

- базове число зубів Z = 2
- n max = 12 000 хв-1

Переваги

- менше відколів завдяки розділенню різу

Доповнення

- застосування в протиобертанні
- ступінчастий паз для 18 і 20 мм можливий на тому ж базовому корпусі при заміні профільної пластини
- можливість комбінації з іншими ножовими голівками системи Modula
- в об´єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Тип	Ідент. №
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

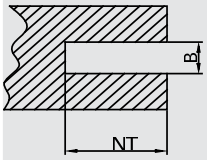
Змінні пластини	B	B1	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	18,1	13,2	20	2,0	150515	10	881106
	20,1	15,2	20	2,0	150515	10	881183
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10	995161	10	881087
Притискні планки	B=18	925300	2	881105
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
	[мм]		шт.	

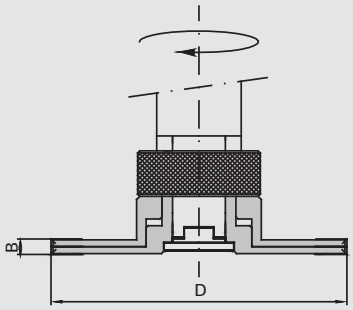
128660

Ножові голівки для паза Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для прорізування пазів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- базове число зубів Z = 2
- n max = 11 000 хв-1

Переваги

- пристрій регулювання, що не має собі рівних, з різьбовою втулкою

Доповнення

- регулювання виконується без зазору за допомогою регулювального кільця
- високоточна шкала 0.1 мм
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

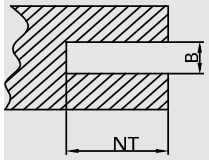
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ідент. №
140	4,0-7,5	25	40	4+4+4	з підрізачем	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	з підрізачем	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	з підрізачем	9201087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	9	12	1,5	889876	150515	10	167256
Поворотні пластини	9,6	12	1,5	9201087	150515	10	171163
Поворотні пластини	7,5	12	1,5	889645, 889876	150515	10	052543
підрізач	14	14	1,2	889645, 889876	150558	10	163701
підрізач	14	14	2,0	9201087	150558	10	003079
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

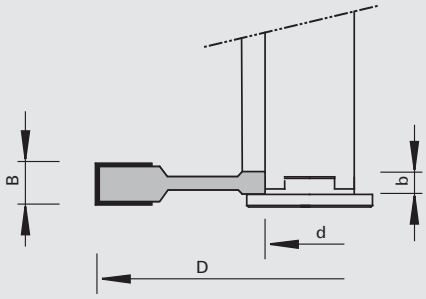
128660

Планетарні ножові голівки Modula HW

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для прорізання пазів в масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах для фурнітури і для заглиблюваних ущільнень (Planet) в дверях

Виконання

- число зубів Z = 3+3
- n max = 10 100 хв-1

Переваги

- зменшена сила різання і менше відколів завдяки особливому розташуванню різців

Доповнення

- застосування в попутному обертанні
- вмонтовується зліва або справа
- можливість комбінації з іншими ножовими голівками системи Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- кріплення хвостовиків замовляються окремо

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
150	13,1	7,0	25	3+3	I	9206343
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	B	H	S		№ класу	УЕ	Ідент. №
	7,0	12	1,5	до 1999	150515	10	881453
	9	12	1,5	з 2000 року	150515	10	167256
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10	995161	10	881087
Притискні планки	B=7,2	925100	2	870829
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
	[мм]		шт.	

120210

Окремі фугувально-фальцювальні ножові голівки Modula HW - Z=2

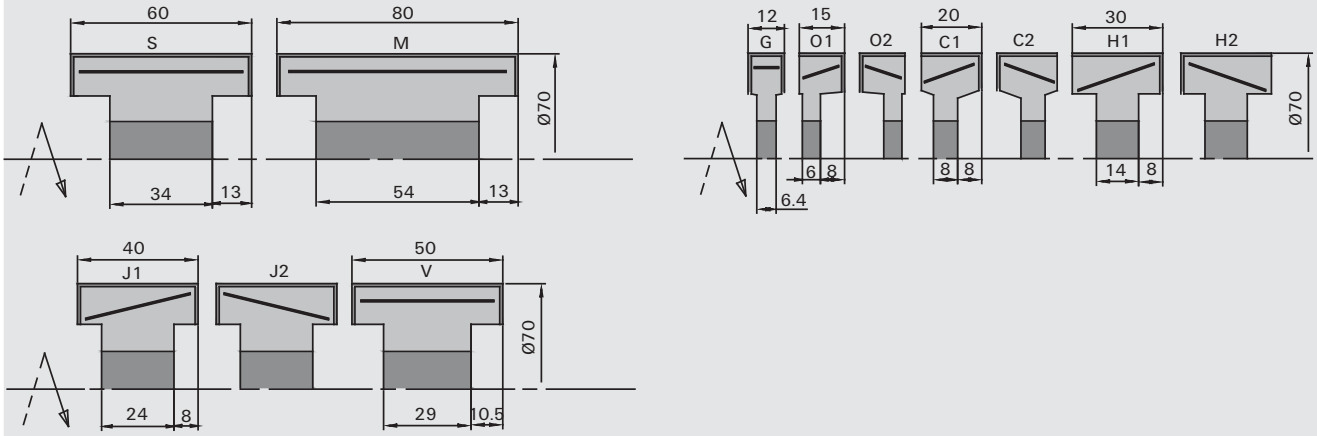
Продукт

Креслення

LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування та фальцювання у масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- ножові голівки від B = 15 мм до 40 мм з осьовим кутом
- число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
70	12	6,4	25	2	G	879829
70	15	6,0	25	2	O-1	879828
70	15	6,0	25	2	O-2	879833
70	20	8,0	25	2	C-1	879827
70	20	8,0	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	12	12	1,5	G	150515	10	003080
Поворотні пластини	15	12	1,5	O-1, O-2	150515	10	003081
Поворотні пластини	20	12	1,5	C-1, C-2	150515	10	003082
Поворотні пластини	30	12	1,5	H-1, H-2	150515	10	003083
Поворотні пластини	40	12	1,5	J-1, J-2	150515	10	164078
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Поворотні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	50	12	1,5	V	150515	10	003085
Поворотні пластини	60	12	1,5	S	150515	10	003086
Поворотні пластини	80	12	1,5	M	150512	10	888545
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

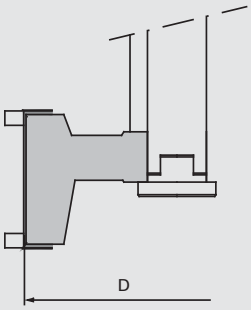
Запасні частини	Розмір	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10		995161	10	881087
Притискні планки	B=10	G, O-1, O-2	925300	2	164526
Притискні планки	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Притискні планки	B=30	H-1, H-2	925300	2	164185
Притискні планки	B=40	J-1, J-2	925300	2	882014
Притискні планки	B=50	V	925300	2	883382
Притискні планки	B=60	S	925300	2	888543
Притискні планки	B=80	M	925300	2	888544
Магнітний упор	1,0		997800	1	166094
	[мм]			шт.	

120260

Окремі ножові голівки Modula для фальця (чверті) HW - Z=3 + Z=4

Продукт

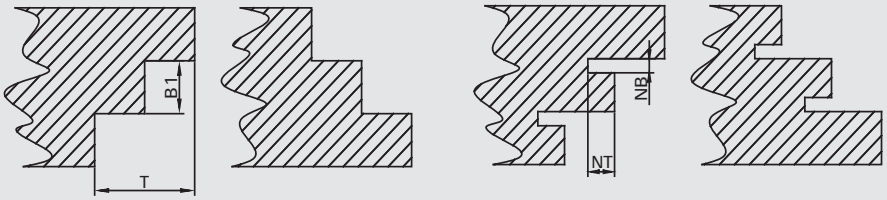
Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування та фальцювання у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- число зубів Z=3 + Z=4
- з осьовим кутом
- базовий корпус з алюмінію
- n max = 10 700 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- опціонально може використовуватися пазовий ніж
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ідент. №
140	38	25,6	25	47	3+6+6V	9205913
140	48	35,6	25	47	3+6+6V	9205912
140	60,4	30	25	47	4+4+8V	9208731
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Поворотні пластини	39,2	12	1,5	150515	10	9203225
Поворотні пластини	49,2	12	1,5	150515	10	9203226
Поворотні пластини	60	12	1,5	150515	10	003086
Пазовий ніж	4,0	8,0		150512	10	879869
Пазовий ніж	4,0	13		150512	10	881180
Пазовий ніж	5,0	8,0		150512	10	888747
Пазовий ніж	5,0	8,0		150512	10	888748
Пазовий ніж	5,0	13		150512	10	888749
Пазовий ніж	5,0	13		150512	10	888750
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

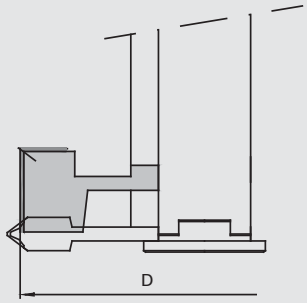
Запасні частини		Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	для всіх	995125	10	879871
Гвинти з пласкою голівкою	для підрізача	M5x7 T15	для всіх	995125	10	900512
Штифти з різьбою		M6x20	для всіх	995161	2	9204674
Притискні планки		B=38	9205913	925300	2	9205914
Притискні планки		B=48	9205912	925300	2	9201835
Притискні планки		B=58	9208731	925300	2	876809
		[мм]			шт.	

120210

Окремі ножові голівки Modula для фальця (чверті) HW - Z=2

Продукт

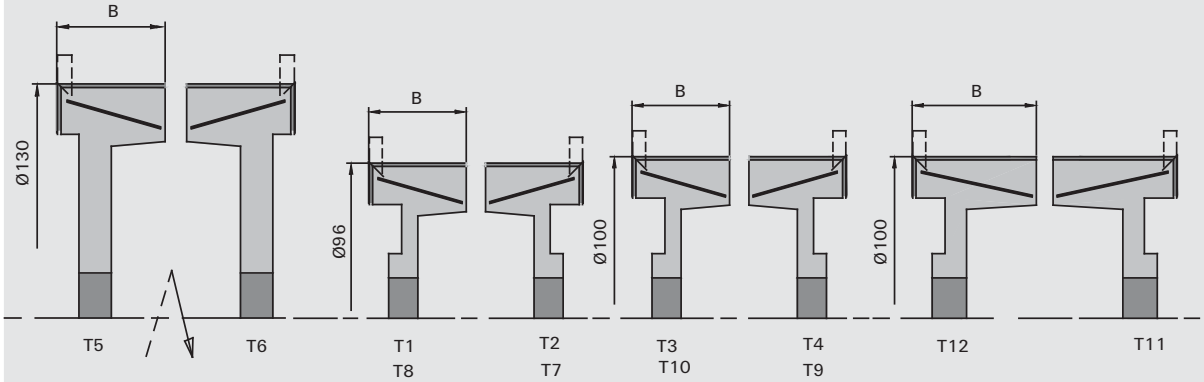
Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для фугування та фальцювання у масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- число зубів Z = 2
- з осьовим кутом
- Ø 100 мм: n max = 14 500 хв-1
- Ø 130 мм: n max = 11 500 хв-1

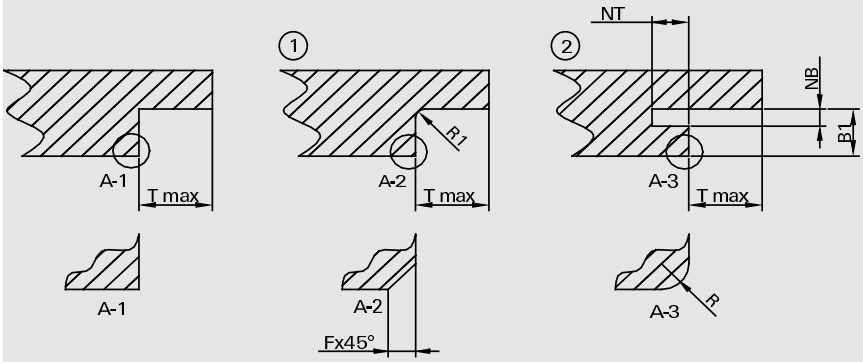
Переваги

- велика гнучкість завдяки модульній конструкції

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
96	30	9,0	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9,0	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15,5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15,5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9,0	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15,5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15,5	25	2+2V	T-9	889428
100	50	16	25	2+2V	T-12	9208892
100	50	16	25	2+2V	T-11	9208893
130	30	9,0	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9,0	25	2+2V	T-6	888522
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



Поворотні пластини	B	H	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	Т-1 до Т-10	150558	10	003079
Радіусний підрізач	13	15	2,0		150552	10	888476
Поворотні пластини	30	12	1,5	Т-1 до Т-6	150515	10	003083
Поворотні пластини	40	12	1,5	Т-7 до Т-10	150515	10	164078
Поворотні пластини	50	12	1,5	Т-11, Т-12	150515	10	003085
Пазовий ніж	4,0	8,0			150512	10	879869
Пазовий ніж	4,0	13		Т-1 до Т-10	150512	10	881180
Пазовий ніж	5,0	8,0		Т-1, Т-3, Т-5, Т-8, Т-10, Т12	150512	10	888747
Пазовий ніж	5,0	8,0		Т-2, Т-4, Т-6, Т-7, Т-9, Т11	150512	10	888748
Пазовий ніж	5,0	13		Т-1, Т-3, Т-5, Т-8, Т-10	150512	10	888749
Пазовий ніж	5,0	13		Т-2, Т-4, Т-6, Т-7, Т-9	150512	10	888750
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

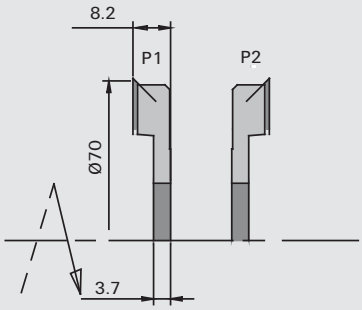
Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
Гвинти з пласкою голівкою	для підрізача	M5x7 T15	995125	10	900512
Штифти з різьбою		M5x10	995161	10	881087
Притискні планки		B=30	925300	2	164185
Притискні планки		B=40	925300	2	882014
Притискні планки		B=50	925300	2	883382
Магнітний упор	T-11, T-12	0,0	997800	1	016613
Магнітний упор	T-1 до T-10	1,0	997800	1	166094
		[мм]		шт.	

120200

Окремі ножові голівки Modula для чорнової обробки HW

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для попереднього різу масивної деревини та деревних матеріалів

Виконання

- число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-2	879834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотні пластини	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
підрізач	14	14	2,0	150558	10	003079
Радіусний підрізач	13	15	2,0	150552	10	888476
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

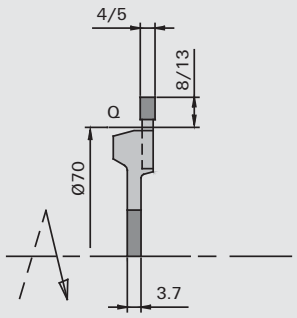
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x7 T15	995125	10	900512
	[мм]		шт.	

120200

Окремі пазові ножові голівки Modula HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для прорізування пазів в масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Тип	Ідент. №
70	4,0	25	8,0	2	Q	879835
70	4,0	25	13	2	Q	881153
70	5,0	25	8,0	2	Q	881154
70	5,0	25	13	2	Q	881155
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовий ніж	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	13	150512	10	881180
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	13	150512	10	879870
	5,0	8,0	150512	10	881179
	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини		Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	10	879871
		[мм]		шт.	

120610

Окремі ножові голівки Modula для зняття фаски HW

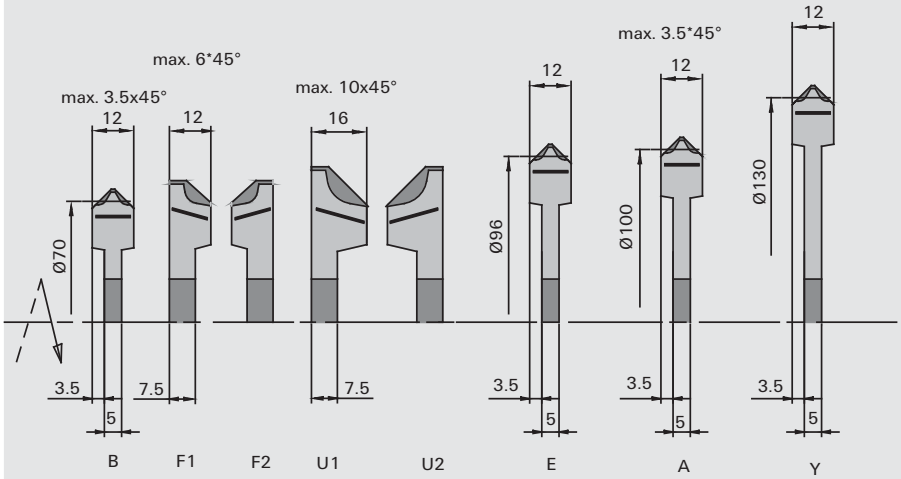
Продукт

Креслення

LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для зняття фаски при роботі по масиву і деревно-стружковим матеріалам

Виконання

- число зубів Z = 2
- Ø 108 мм: n max = 14 500 хв-1
- Ø 138 мм: n max = 11 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	кут фаски	B	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
	45	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	180792
	45	12	2,0	F-1	151545	10	881855
	45	12	2,0	F-2	151545	10	881856
	45	16	2,0	U-1	151545	10	881874
	45	16	2,0	U-2	151545	10	881875
	[°]	[мм]	[мм]			шт.	

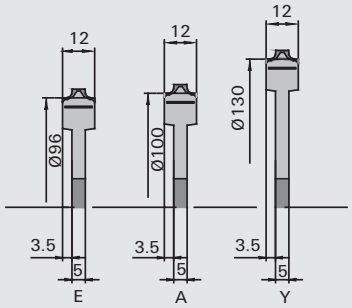
Запасні частини	Розмір	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10		995161	10	881087
Притискні планки	B=12	A, B, E, Y	925100	2	881496
Притискні планки	B=10	F-1, F-2	925300	2	164526
Притискні планки	B=16	U-1	925300	2	881876
Притискні планки	B=16	U-2	925300	2	881877
Магнітний упор	0,0		997800	1	016613
	[мм]			шт.	

120210

Окремі ножові голівки Modula для заокруглення HW

Продукт

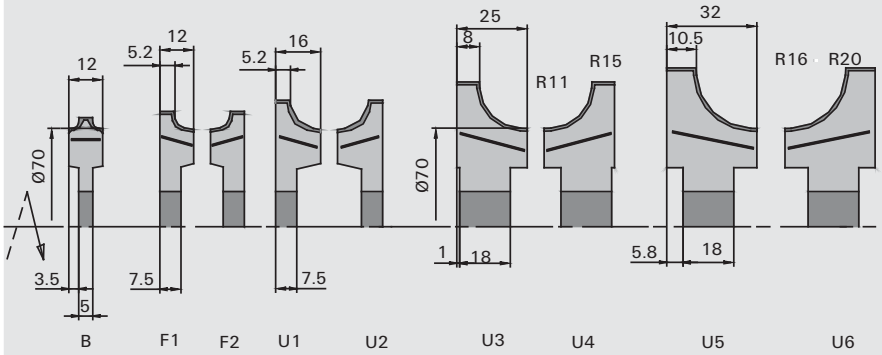
Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для заокруглення масивної деревини та деревно-стружкових матеріалів

Виконання

- число зубів Z = 2
- Ø 108 мм: n max = 14 500 хв-1
- Ø 138 мм: n max = 11 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
2,0	78	12	25	2	B	881166
3,0	78	12	25	2	B	881167
4,0	82	12	25	2	F-1	879984
4,0	82	12	25	2	F-2	879985
5,0	82	12	25	2	F-1	881170
5,0	82	12	25	2	F-2	881172
6,0	82	12	25	2	F-1	881171
6,0	82	12	25	2	F-2	881173
8,0	90	16	25	2	U-1	881880
8,0	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
2,0	104	12	25	2	E	888738
3,0	104	12	25	2	E	888739
2,0	108	12	25	2	A	881168
3,0	108	12	25	2	A	881169
2,0	138	12	25	2	Y	880581
3,0	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	R	B	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
	2,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170340
	3,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170341
	4,0	12	2,0	F-1	151545	10	881189
	4,0	12	2,0	F-2	151545	10	881188
	5,0	12	2,0	F-1	151545	10	881187
	5,0	12	2,0	F-2	151545	10	881186
	6,0	12	2,0	F-1	151545	10	879987
	6,0	12	2,0	F-2	151545	10	879988
	8,0	16	2,0	U-1	151545	10	881870
	8,0	16	2,0	U-2	151545	10	881871
	10	16	2,0	U-1	151545	10	881872
	10	16	2,0	U-2	151545	10	881873
	11	25	2,0	U-3	151545	10	9201953 o
	11	25	2,0	U-4	151545	10	9201954 o
	12	25	2,0	U-3	151545	10	9201951 o
	12	25	2,0	U-4	151545	10	9201952 o
	13	25	2,0	U-3	151545	10	9201949 o
	13	25	2,0	U-4	151545	10	9201950 o
	14	25	2,0	U-3	151545	10	9201947 o
	14	25	2,0	U-4	151545	10	9201948 o
	15	25	2,0	U-3	151545	10	9201913 o
	15	25	2,0	U-4	151545	10	9201914 o
	16	32	2,0	U-5	151545	10	9201961 o
	16	32	2,0	U-6	151545	10	9201962 o
	17	32	2,0	U-5	151545	10	9201959 o
	17	32	2,0	U-6	151545	10	9201960 o
	18	32	2,0	U-5	151545	10	9201957 o
	18	32	2,0	U-6	151545	10	9201958 o
	19	32	2,0	U-5	151545	10	9201955 o
	19	32	2,0	U-6	151545	10	9201956 o
	20	32	2,0	U-5	151545	10	9201936 o
	20	32	2,0	U-6	151545	10	9201937 o
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

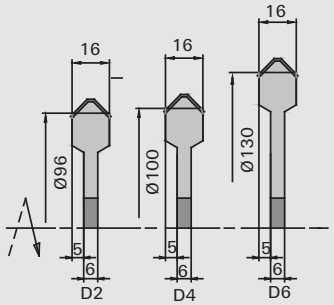
Запасні частини	Розмір	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10		995161	10	881087
Притискні планки	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925100	2	881496
Притискні планки	B=16	U-1	925300	2	881876
Притискні планки	B=16	U-2	925300	2	881877
Притискні планки	B=25	U-3	925300	2	9201887
Притискні планки	B=25	U-4	925300	2	9201888
Притискні планки	B=32	U-5	925300	2	9201883
Притискні планки	B=32	U-6	925300	2	9201884
Магнітний упор	0,0		997800	1	016613
	[мм]			шт.	

120610

Окремі ножові голівки Modula для зняття фаски HW для обробки алюмінію

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для зняття фаски при роботі по алюмінію

Виконання

- число зубів Z = 2
- Ø 111 мм: n max = 14 500 хв-1
- Ø 141 мм: n max = 11 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	кут фаски	B	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
	45	16	2,0	151545	10	170329
	[°]	[мм]	[мм]		шт.	

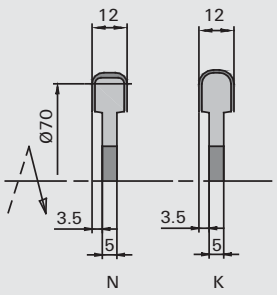
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10	995161	10	881087
Притискні планки	B=16	925300	2	888887
Магнітний упор	0,0	997800	1	016613
	[мм]		шт.	

120610

Окремі галтельні ножові голівки Modula HW

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для галтелей в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
3,0	78	12	25	2	N	879859
4,0	78	12	25	2	N	881164
5,0	82	12	25	2	K	879858
6,0	82	12	25	2	K	881165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Змінні пластини	R	B	S	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
	3,0	12	2,0	N	151521	10	881185
	4,0	12	2,0	N	151521	10	881184
	5,0	12	2,0	K	151521	10	879861
	6,0	12	2,0	K	151521	10	879860
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

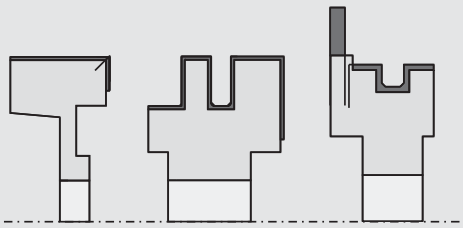
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10	995161	10	881087
Притискні планки	B=12	925300	2	881488
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
	[мм]		шт.	

120210

Окремі ножові голівки Modula HW - виробництво фільончастих дверей

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC

Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для дверей з обшитими укосами з масиву і плитних матеріалів

Виконання

- число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

- двостороння обробка одним комплектом

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об'єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474
- інструменти для односторонньої обробки за запитом

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
100	22	16,3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотний ніж	B	H	S	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Профільні поворотні пластини	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906
Профільні поворотні пластини	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581
Поворотні пластини	30	12	1,5	T-1 до T-6	150515	10	003083
підрізач	14	14	2,0	T-3	150558	10	003079
Профільні поворотні пластини	10	13,5	1,5	Профіль до 2006	151556	10	888963
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Пазовий ніж	B	Tmax	№ класу	УЕ	Ідент. №
	4,0	13	150512	10	881180
	[мм]	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x11 T20	для пазового ножа	995125	10	879871
Притискні планки	B=18		925300	2	164076
Притискні планки	B=40		925300	2	882014
Притискні планки	B=30		925300	2	164185
Штифти з різьбою	M5x10		995161	10	881087
	[мм]			шт.	

120210

Окремі ножові голівки Modula для контр-профілю HW

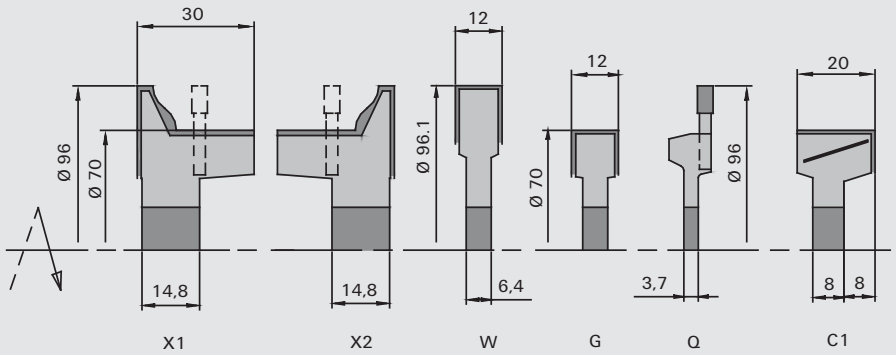
Продукт

Креслення

LEUCO CNC

Твердий сплав [HW]

MEC



Верстат/Застосування

- фрезерні верстати з ЧПК
- для повздовжніх і контрпрофілів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- число зубів Z = 2
- n max = 14 500 хв-1

Переваги

Доповнення

- для застосування з відповідними кріпленнями хвостовиків і в комбінації з іншими ножовими голівками Modula
- в об´єм постачання ключі не входять
- комплект монтажних інструментів ідентифікаційний номер 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ідент. №
70	20	8,0	25	2	C-1	879827
70	12	6,4	25	2	G	879829
70	5,0		25	2	Q	881155
96	12	6,4	25	2	W	882457
96	30	14,8	25	2	X-2	882458
96	30	14,8	25	2	X-1	882459
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	Ножова голівка	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x10		995161	10	881087
Притискні планки	B=10	W, G	925300	2	164526
Притискні планки	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Притискні планки	B=30	X-1, X-2	925300	2	882473
Магнітний упор	1,0		997800	1	166094
	[мм]			шт.	

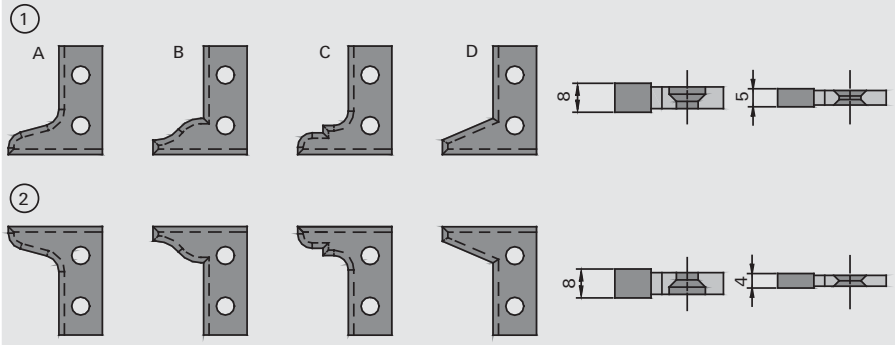
150512 / 150521

Поворотні/змінні пластини Modula HW

Продукт

Креслення

Твердий сплав [HW]



Верстат/Застосування

- для повздовжніх і контрпрофілів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- число зубів Z = 2

Переваги

Доповнення

- тип 1 для лівих ножових голівок X-1
- тип 2 для правих ножових голівок X-2

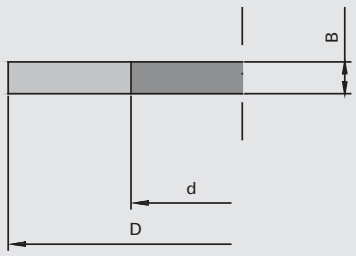
	B	H	S	Тип	Ідент. №
Пазовий ніж лівий + правий	4,0	13			881180
Пазовий ніж лівий + правий	5,0	13			879870
Пазовий ніж лівий	8			X-1	882483
Пазовий ніж правий	8			X-2	882460
Очисний зуб	12	12	1,5		003080
Очисний зуб	20	12	1,5	W, G	003082
Профіль A зліва	30	26	2,0	C-1	882465
Профіль A справа	30	26	2,0	X-1	882466
Профіль B зліва	30	26	2,0	X-2	882463
Профіль B справа	30	26	2,0		882464
Профіль C зліва	30	26	2,0		882461
Профіль C справа	30	26	2,0		882462
Профіль D зліва	30	26	2,0		882467
Профіль D справа	30	26	2,0		882468
	[мм]	[мм]	[мм]		

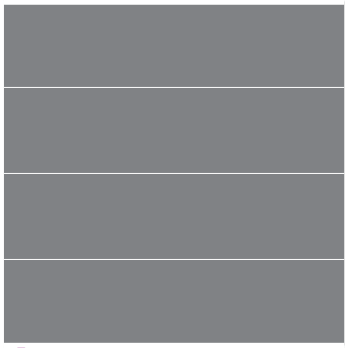
955520

Проміжні кільця Modula

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування

Виконання

| спеціальні проміжні кільця з подвійним шпоночним пазом для інструментальної системи Modula

Переваги

Доповнення

Ø D	B	Ø d	DKN		Ідент. №
40	20	25	DKN		879880
40	10	25	DKN		879881
40	6,0	25	DKN		879882
40	5,0	25	DKN		879883
40	4,0	25	DKN		879884
40	2,0	25	DKN		879885
40	1,0	25	DKN		879886
40	1,0	25	DKN	Набір 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN		879887
40	0,2	25	DKN		881029
40	0,1	25	8x3,3		881028
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

985700

Монтажний набір Modula

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

- всі інструменти групи «Modula» (ножові голівки і гарнітури йдуть в базовій комплектування без монтажних інструментів. Передбачається однократне замовлення одного загального, комплектного монтажного набору
- адаптер на 25 мм, що поставляється, забезпечує просту зміну ножових голівок

	Ідент. №
Набір інструмента для монтажу	9210474

Вміст набору інструмента для монтажу	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка	T20	985730	1	9210391
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
Магнітний упор	0,5	997800	1	166093
Магнітний упор	1,0	997800	1	166094
Мідна паста		993420	1	879330
Динамометрична викрутка без насадок		985730	1	9210355
Шестигранна насадка	SW2,5	985730	1	9210356
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
Викрутка	SW6	985730	1	881191
Допоміжна деталь для монтажу	Ø25	995122	1	881194
	[мм]		шт.	

985700

Прилад для монтажних робіт до інструментів з HSK 63

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування

Виконання

Переваги

Доповнення

- для цангових патронів, патронів SINO, зміни WPL і т.д.
- tool-Support із затискним важелем для стопоріння обертання; поворотний з фіксацією на 90 градусах; просте надійне обертання
- комбінований затискач спеціально для патрона SINO; надійна фіксація защемлення валиками

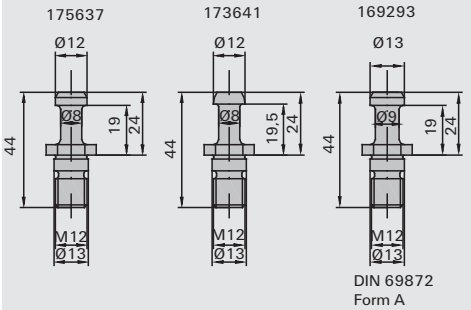
	Ø d	Ідент. №
Kombi-Grip	HSK 63E + F	199874
	[мм]	

	Ø d		Ідент. №
tool-man	HSK 63F	включаючи запасне стяжне кільце з 3 частин	9215520
Запасне стяжне кільце	HSK 63F		9205048
	[мм]		

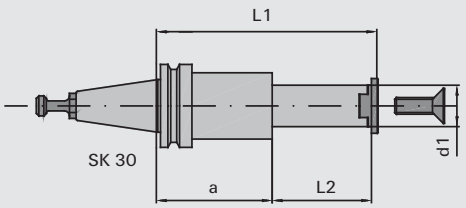
997200

Кріплення інструмента SK 30

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення комплектів Modula або окремих фрез

Виконання

- кріплення з боку верстата SK 30
- похилий конус по DIN 69871 без захвату і фіксуючого паза
- для лівого і правого обертання
- протиобертовий захист за допомогою шпоночної канавки
- вкл. кришку затискного патрона

Переваги

Доповнення

- стяжні болти замовляються окремо
- довжина затискача визначається по потребі, завжди вказуйте необхідні розміри L2 і A

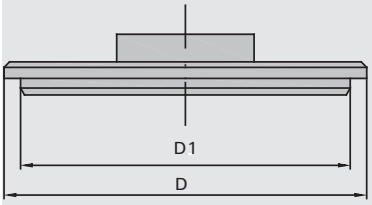
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ідент. №
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Стяжний болт	до 08/92	997870	1	175637 o
Стяжний болт	для SK 30	997870	1	169293
Стяжний болт	Ø 12 мм - HSD-мотор	997870	1	173641
			шт.	

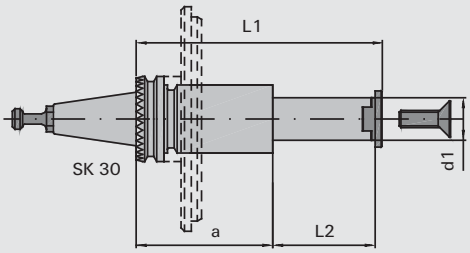
997200

Кріплення інструмента SK 30 із зубчастим вінцем

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення комплектів Modula або окремих фрез

Виконання

- Кріплення SK 30 Morbidelli і SCM
- для лівого і правого обертання
- протиобертовий захист за допомогою шпоночної канавки
- вкл. кришку затискного патрона

Переваги

Доповнення

- Morbidelli 510 і SCM кільце для встановлення в магазин не потрібне
- Morbidelli 503 і 504 потрібне кільце для установки в магазин (замовляється окремо)
- довжина затискача визначається за потребою, завжди вказуйте необхідні розміри L2 і A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ідент. №
SK 30	25	25-70	154	80	882166
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

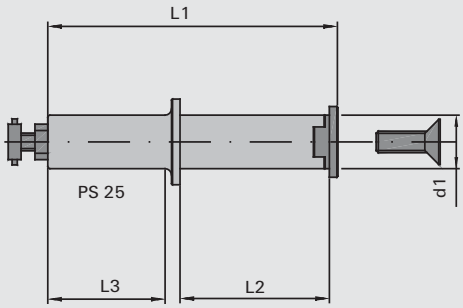
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Стяжний болт	Morbidelli, SCM	997870	1	173646
Кільце для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	1	882311
Кільце для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	1	882308
			шт.	

997200

Кріплення інструмента PS 25

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для кріплення комплектів Modula або окремих фрез

Виконання
- кріплення з боку верстата PS 25 або цангові затискачі
- для лівого і правого обертання
- протиобертовий захист за допомогою шпоночної канавки
- вкл. кришку затискного патрона

Переваги

Доповнення
- довжина затискача визначається по потребі, при замовленні завжди вказуйте L2

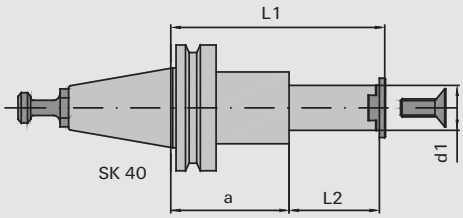
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ідент. №
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997200

Кріплення інструмента SK 40

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для кріплення комплектів Modula або окремих фрез

Виконання
- кріплення з боку верстата SK 40
- похилий конус по DIN 69871 без захвату і фіксуючого паза
- для лівого і правого обертання
- протиобертовий захист за допомогою шпоночної канавки
- вкл. кришку затискного патрона

Переваги

Доповнення
- вкл. стяжні болти по DIN 69871A
- довжина затискача визначається по потребі, завжди вказуйте необхідні розміри L2 і A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ідент. №
SK 40	30	25-80	163		198985
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

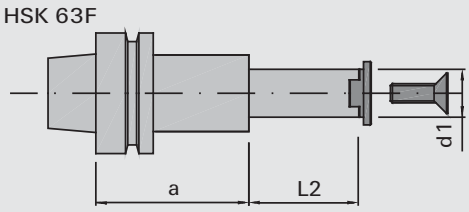
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Стяжний болт	до 08/92	997870	1 шт.	169294 o

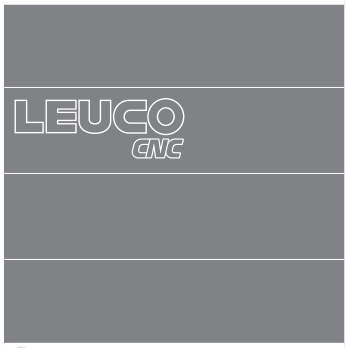
997200

Кріплення інструмента HSK 63F - Modula

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування

- для кріплення комплектів Modula або окремих фрез

Виконання

- сполучення з боку верстата HSK 63F
- для лівого і правого обертання
- протиобертовий захист за допомогою шпоночної канавки
- вкл. кришку затискного патрона

Переваги

Доповнення

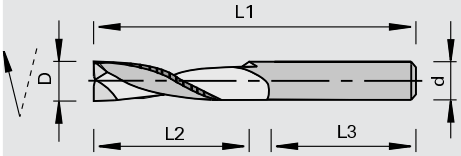
- вкл. стяжні болти по DIN 69871A
- довжина затиску визначається за потребою, завжди вводьте необхідні розміри L2 і A
- отвори для фіксації Tool-Boy можливі за додаткову плату
- ідент. номер 198968 - це заготовка

Ø d	Ø d1min	L2	a	Ідент. №
HSK 63F	25	25-87	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	36	198968 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

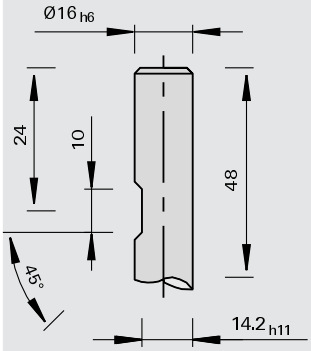
Кінцеві фрези з твердого сплаву

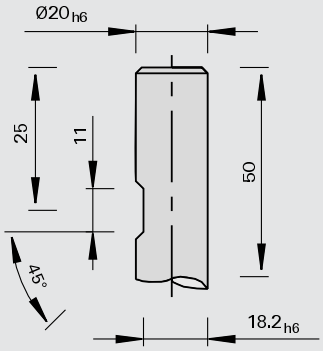
Кінцеве виконання фрези для чистового фрезерування з подрібнювачем стружки № класу 129460

Циліндричний хвостовик без затискна площина

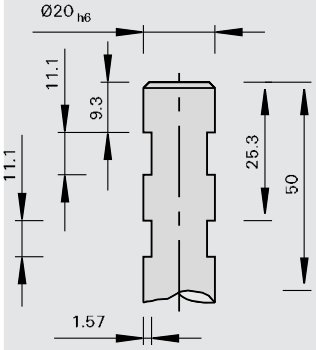


Для закріплення в проміжній втулці згідно DIN 6359, а також у Велдон-патроні



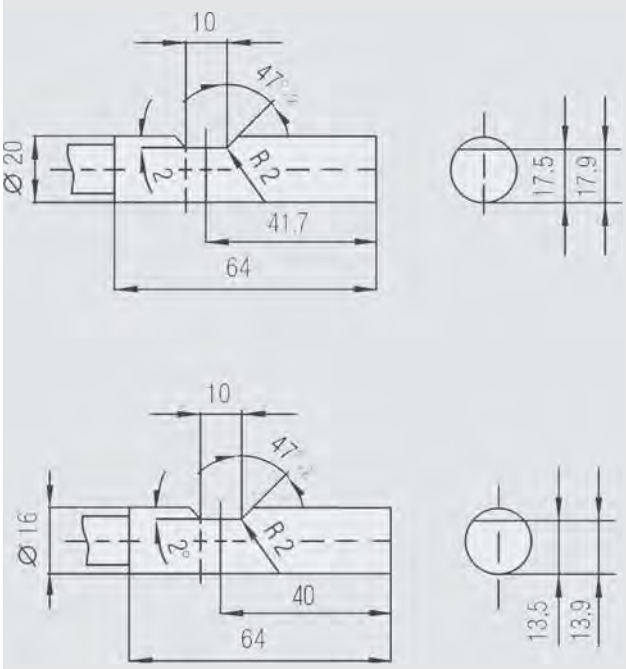


Для закріплення в спеціальному затискному патроні фірми МАКУ

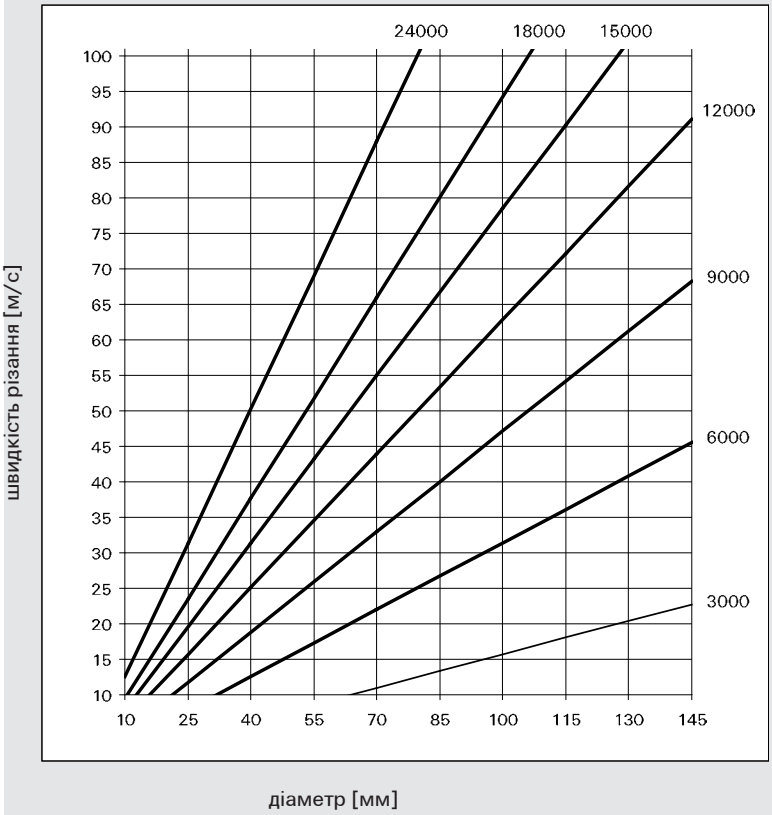


Затискна площина на кінцевих фрезах

Особливо в VHW фрези для замкової ніші в горизонтальних свердлювальних і фрезерних агрегатах Homag і Weeke.



Разрахунок числа обертів [хв-1]:



Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Кінцевий фрезерний інструмент

Скопіюйте, заповніть та надішліть у комерційний офіс LEUCO. (Тільки 1 опис інструмента)

номер клієнта: _____
фірма: _____
завод: _____
вулиця/номер: _____
індекс/місце: _____
країна: _____
відповідальний співробітник: _____
тел. _____
місце і дата: _____

замовлення: O
запит: O
термін поставки календарний тиждень: _____
(необов'язково)
кількість штук: _____
факс.: _____
підпис: _____

верстат

виробник: _____
тип: _____
потужність мотора [kW]: _____
діапазон числа обертів [хв-1]: _____
швидкість подачі [м/хв]: _____

вид подачі: MAN O O
напрямок обертання: ліве O праве O

виріб

найменування: _____

якість різу: попередній O
чистовий O
напрямки обробки: вздовж O
поперек O

покриття

так O ні O
найменування: _____
додаткова інформація: _____

інструмент

з напайними ножами O
зі змінними ножами
- ножова голівка EcoPro O
- SuperProfiler O
- UltraProfiler O
- стандартний O

діаметр різання D [мм]: _____
довжина різання L2 [мм]: _____
ширина різання B [мм]: _____
загальна довжина L1 [мм] _____
довжина хвостовика L3 [мм] _____
виконання хвостовика:
- циліндричний хвостовик [Ø]: _____
- Інші види (наприклад: MK2, SK40, HSK F 63) _____

Тільки твердосплавні фрези:

тільки твердосплавні фрези спіраль: позитивна O
негативна O

число ножів [шт.]:
- основний різець: _____
- підрізач: _____
- пазовий ніж: _____
- знімач крайок: _____

Розташування різальних крайок:
- ріже тільки по периферії O
- з торцевою різальною крайкою O
- з різальною крайкою бурового різця O

осьовий кут односторонній O перемінний O

Різальний матеріал

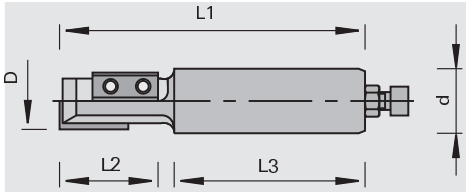
твердий сплав O алмаз O
стеліт O HS O
лицьова сторона: зверху O знизу O

o Потрібне відмітити хрестиком

На кресленні інструменту вкажіть:
- сторона опорної поверхні
- напрямок обертання
- вал мотора
- Опорна поверхня заготовки
- Розмір
- умови застосування
- нарис профілю
- креслення інструмента

Будь ласка, чітко вказуйте, що намальоване інструмент або заготовка.

Будь ласка, додаткові розміри та примітки вказувати на кресленні



519-01.0708

LEUCO

Свердла

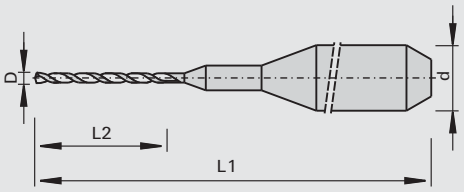
Продукт	Сторона
Спіральне свердло	5–1
Свердло для наскрізних отворів	5–4
Свердло глухе	5–11
Пір’єве свердло	5–23
Зенкери	5–24
Чашкове свердло	5–28
Технічна інформація	5–34

130010

Мікроспірального свердла VHW цілком с твердого сплаву

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління мікроотворів в деревних матеріалах, особливо в звукопоглинальних плитах

Виконання

- особлива геометрія вершини і спіралі
- виконання повністю з твердого сплаву
- свердло лівого обертання з кольоровим маркуванням для полегшення ідентифікації

Переваги

- хороша стабільність і висока якість отвору
- хороший відвід стружки

Доповнення

- затискний пристрій: ідент. номер адаптера 186165
- пакувальна одиниця: 10 шт.

Ø D	L2	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	8,5	3,175	38,2	186167	186166
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

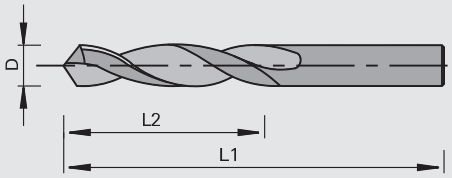
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Адаптер для мікро-спірального свердла	Ø3,175x52xØ10	933389	1	186165
	[мм]		шт.	

130010

Спіральне свердло VHW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління наскрізних і отворів під шкант у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 призматичних різця виконано
- цілком з твердого сплаву
- Ø у зоні різальних крайок = Ø хвостовика
- кут загострення різця 120°

Переваги

- можлива висока швидкість подачі
- велика зона переточування

Доповнення

- затискний пристрій: патрон з цанговим затискачем, перехідник № класу 933389, патрон під свердло

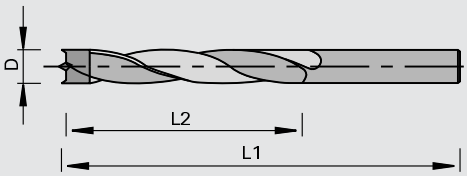
Ø D	L2	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	25	50	182625	182626
2,5	27	55	182627	182628
3,0	27	55	182629	182630
3,5	27	52	182631	182632
4,0	27	55	182633	182634
5,0	28	60	182635	182636
[мм]	[мм]	[мм]		

130010

Спіральне свердло HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- Центрувальна точка
- Ø в зоні різальних крайок = Ø хвостовика
- 2 негативно орієнтованих підрізних зуба
- спіраль з напрямною канавкою
- з синтетичним покриттям
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- надійне точне засвердлювання за рахунок центрувальної точки
- захист крайок отвору при зворотному ході за рахунок напрямної канавки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття
- обробка без відколів крайок отворів негативним підрізним зубом

Доповнення

- затискний пристрій: патрон з цанговим затискачем, патрон під свердло

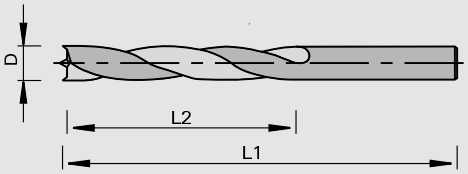
Ø D	L2	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	35	70	173145 o	167929
6,0	35	70		167930 o
8,0	35	70		167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
4,0	55	80		160503
4,5	60	85		160504 o
5,0	60	90		160505
5,5	65	100		164243 o
6,0	65	100		160506
6,5	70	110		164244 o
7,0	70	110		160507 o
8,0	75	120		160508
8,5	80	130		164245 o
9,0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[мм]	[мм]	[мм]		

330010

Спіральне свердло HS

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- для глухих отворів в масивній деревині

Виконання

- 2 підрізачі
- центрувальна точка
- зі спеціальним покриттям
- Ø різця = Ø хвостовика
- виконання у HS

Переваги

- крайки отворів без відколів завдяки підрізному зубу
- надійне точне засвердлювання за рахунок центрувальної точки
- тривалий термін служби за рахунок спеціального покриття

Доповнення

- затискний пристрій: патрон з цанговим затискачем, патрон під свердло

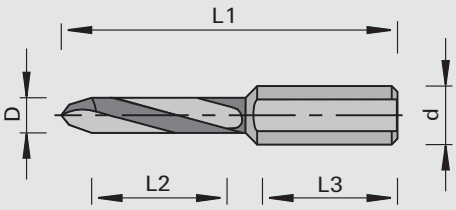
Ø D	L2	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	22	49	167671	167669
2,5	25	57	167672	167670
3,0	30	61	160530	160518
3,5	35	70	160531 o	160519 o
4,0	40	75	160532	160520
4,5	45	80	160533 o	160521
5,0	45	83	160534	160522
5,5	50	90	160535 o	160523 o
6,0	50	90	160536 o	160524 o
6,5	55	98	177175 o	160525 o
7,0	60	105	177176 o	160526 o
7,5	60	105		177177 o
8,0	70	113	160539 o	160527
8,5	70	113		177178 o
9,0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[мм]	[мм]	[мм]		

130012

Свердла для наскрізних отворів VHW - topline

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління наскрізних отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- циліндричний хвостовик із затискна площина
- спеціальна геометрія різальних крайок
- сверляча частина з дрібнозернистого твердого сплаву

Переваги

- значно більший робочий ресурс в порівнянні зі звичайними наскрізними свердлами завдяки спеціальному сорту твердого сплаву і спеціальної геометрії різальної частини
- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різання

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно
- замовляти окремо затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон
- можливі інші розміри; ціна і терміни поставки по запиту

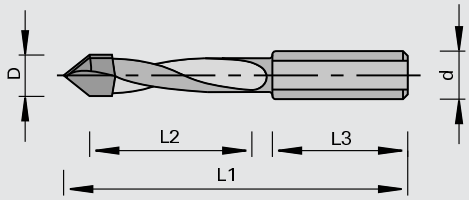
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	25	10	25	57,5	185738	185737
8,0	25	10	25	57,5	185740	185739
5,0	30	10	30	70	185742	185741
8,0	30	10	30	70	185744	185743
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130013

Свердло типу «Mosquito» для наскрізних отворів з наконечником з твердого сплаву HW

Продукт

Креслення



MOSQUITO

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів наскрізних отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спеціальна геометрія різальних крайок
- твердосплавний наконечник свердла з сверхмелкозернистого твердого сплаву

Переваги

- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різання
- тривалий термін служби за рахунок спеціального покриття
- висока надійність процесу за рахунок якості отворів, яка зберігається тривало

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

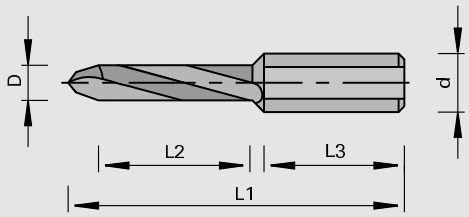
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	27	10	26	57,5	182458	182459
8,0	27	10	26	57,5	182460 o	182461 o
5,0	35	10	26	70	182462	182463
6,0	35	10	26	70	183689	183688
7,0	35	10	26	70	183691	183690
8,0	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130013

Свердло типу «Mosquito» для наскрізних отворів цілком з твердого сплаву HW

Продукт

Креслення



MOSQUITO

цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів наскрізних отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спеціальна геометрія різальних крайок свердляча частина
- з дрібнозернистого твердого сплаву

Переваги

- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різання
- високі швидкості подачі та 6-ти кратний термін служби в порівнянні зі звичайними свердлами для свердління гнізд під шканти за рахунок виконання цілком з твердого сплаву
- висока надійність процесу за рахунок якості отворів, яка зберігається тривалий час

Доповнення

- гвинт регулювання довжини з ідент. № 001600 M5x10 DIN 551 входить в обсяг поставки
- наскрізне свердло з довжиною хвостовика L = 24 мм, не придатне для застосування гвинта налаштування довжини Weeke
- гвинт регулювання довжини з ідент. № 186017 M5x11,5 для Weeke
- потрібно замовляти окремо затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
3,0	27	10	30	70	183687	183686
4,0	35	10	24	70	183167	183166
5,0	35	10	24	70	183153	183152
6,0	35	10	24	70	183155	183154
8,0	35	10	24	70	183157	183156
10	35	10	24	70	186523	186524
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

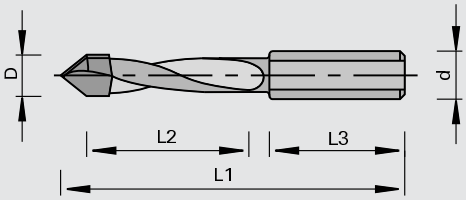
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ідент. № [R]
6,0	35	10	50	100	для Lamello Clamex P®	184289
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130011

Свердло EcoLine для наскрізних отворів з наконечником з твердого сплаву

Продукт

Креслення



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління наскрізних отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 призматичних різця з кутом (заточки) 60 градусів
- з твердосплавною напайкою HW
- циліндричний хвостовик з затискна площина
- спіраль без напрямної канавки

Переваги

- Стандартна якість за низькою ціною

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

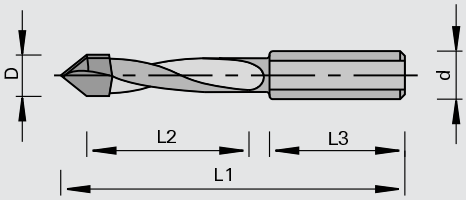
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	40	10	20	70	186481	186480
6,0	40	10	20	70	186483	186482
7,0	40	10	20	70	186485	186484
8,0	40	10	20	70	186487	186486
10	40	10	20	70	186489	186488
5,0	44	10	20	77	186491	186490
8,0	44	10	20	77	186493	186492
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

Свердла для наскрізних отворів HW без напрямної канавки

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління наскрізних отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 призматичних різця з кутом (заточки) 60 градусів
- з твердосплавною напайкою HW
- циліндричний хвостовик з затискна площина
- спіраль без напрямної канавки

Переваги

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

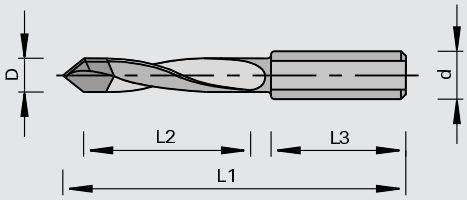
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
4,0	27	10	25	57,5	182239 o	182240 o
5,0	25	10	25	57,5	055827	055823
5,1	25	10	25	57,5	176473 o	176472 o
6,0	25	10	25	57,5	176475	176474
7,0	27	10	25	57,5	182245 o	182246 o
8,0	22	10	25	57,5	055830	055826
3,0	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4,0	35	10	25	70	182241	182242
5,0	35	10	25	70	176505	176504
5,5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6,0	35	10	25	70	176259	176258
7,0	35	10	25	70	181581	181582
8,0	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669	182670
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5,0	45	10	25	77	176477	176476
6,0	45	10	25	77	176479	176478
7,0	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8,0	43	10	25	77	176481	176480
9,0	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

Свердла для наскрізних отворів HW з напрямною канавкою

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління наскрізних отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 призматичних різця з кутом (заточки) 60 градусів
- з твердосплавною напайкою HW
- циліндричний хвостовик із затискна площина
- спіраль з напрямною канавкою

Переваги

- захист крайки отвору при зворотному ході за рахунок напрямної канавки

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- вільне закріплення зенкера на робочій частині свердла для одночасного зняття фаски на діаметрі отвору
- Насадковий зенкер № класу 130660
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

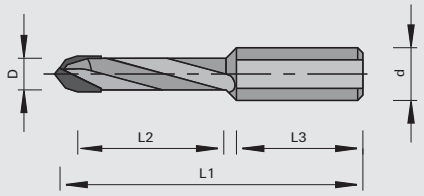
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	25	8,0	20	55,5	176497 o	176496 o
8,0	25	8,0	20	55,5	176499 o	176498 o
5,0	25	10	20	57,5	173604	173595
8,0	25	10	20	57,5	173611 o	173596 o
5,0	35	8,0	20	67	176501	176500
8,0	35	8,0	20	67	176503	176502
5,0	35	10	25	70	176255	176254
8,0	35	10	25	70	176257	176256
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230012

Алмазне свердло для наскрізних отворів DP

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів в облицьованих деревно-стружкових і композиційних матеріалах

Виконання

- спеціальна форма різців, наконечник у формі «даху» і подвійна фаска
- спіраль без напрямної канавки
- оснащені алмазним різцем

Переваги

- високий ресурс при обробці абразивних матеріалів
- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різання

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

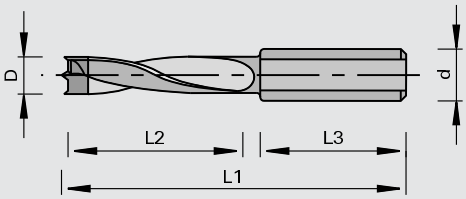
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	27	10	26	57,5	1	183015 o	183014 o
5,0	35	10	26	70	1	183017 o	183016 o
8,0	35	10	26	70	2	183021 o	183020 o
10	35	10	26	70	2		183050 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130215/130216/130217

Глухі свердла HW з напрямною канавкою

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 негативно орієнтованих підрізних зуба
- Центрувальна точка
- спіраль без напрямної канавки
- з синтетичним покриттям
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- крайки отворів без відколів завдяки підрізному зубу
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- захист крайки отвору при зворотному ході за рахунок напрямної канавки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття

Доповнення

- регулювальний гвинт: ідент. № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини
- довільне закріплення зенкера на робочій частині свердла для одночасного зняття фаски на діаметрі отвору
- Насадковий зенкер № класу 130660
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
4,0	30	8,0	19	55,5	166107 o	166106 o
5,0	30	8,0	19	55,5	011543	011542
6,0	30	8,0	19	55,5	054884	054883
8,0	30	8,0	19	55,5	054892	054891
10	30	8,0	19	55,5	054896	054895
12	30	8,0	20	55,5	166113 o	166112 o
4,0	40	8,0	19	67	167164 o	167154 o
5,0	40	8,0	19	67	057494	057493
6,0	40	8,0	19	67	057496 o	057495
7,0	40	8,0	19	67	167167	167157
8,0	40	8,0	19	67	057498	057497
9,0	40	8,0	19	67	167169 s	167159 s
10	40	8,0	19	67	057500	057499
12	40	8,0	19	67	167172 o	167162 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

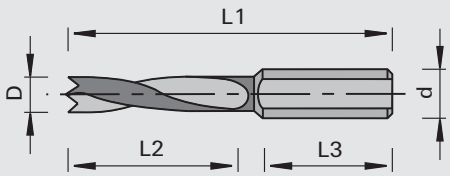
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	30	10	19	57,5	167184	167174
6,0	30	10	20	57,5	167185	167175
7,0	30	10	20	57,5	167186	167176
8,0	30	10	20	57,5	167187	167177
10	30	10	20	57,5	167188	167178
12	30	10	20	57,5	167189	167179
13	30	10	20	57,5	167190 o	167180
14	30	10	20	57,5	167191	167181
15	30	10	20	57,5	167192	167182
16	30	10	20	57,5	167193 o	167183 o
5,0	43	10	19	70	167203	167194
6,0	43	10	19	70	167204	167195
8,0	43	10	19	70	167205	167196
9,0	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130212

Глухі свердла VHW - topline

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спеціальна геометрія різальних крайок
- Центрувальна точка
- свердляча частина з дрібнозернистого твердого сплаву
- модернізація попередніх HW свердел у виконанні topline

Переваги

- 12-ти кратна стійкість у порівнянні зі звичайними свердлами для свердління гнізд під шканти за рахунок спеціального твердого сплаву та спеціальної заточки
- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різання
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- відмінний відвід стружки завдяки оптимальному виконанню спіралі свердел

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно
- замовляти окремо затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон
- можливі інші розміри; ціна і терміни поставки по запиту

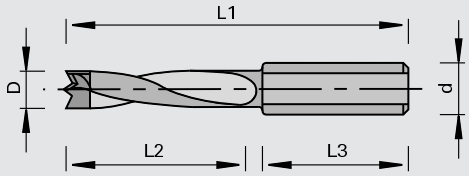
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	30	8,0	19	57,5	185746	185745
4,0	20	10	27	57,5	185748	185747
5,0	25	10	27	57,5	185750	185749
6,0	25	10	27	57,5	185752	185751
8,0	25	10	27	57,5	185754	185753
10	30	10	27	57,5	185756	185755
4,0	20	10	30	70	185758	185757
5,0	35	10	30	70	185760	185759
6,0	35	10	30	70	185762	185761
8,0	35	10	30	70	185764	185763
10	35	10	30	70	185766	185765
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

Глухе свердло типу «Mosquito» з наконечником з твердого сплаву

Продукт

Креслення



MOSQUITO

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спеціальна геометрія різальних крайок
- 2 підрізних зуба
- Центрувальна точка
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різальної крайки підрізного зуба
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- висока надійність процесу за рахунок отворів, що тривало зберігаюсь якість
- 6-ти кратна стійкість у порівнянні зі звичайними свердлами для свердління гнізд під шканти за рахунок зносостійкого твердосплавного вістря свердла

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

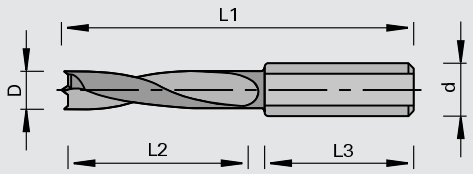
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	25	10	27	57,5	181168	181167
6,0	25	10	27	57,5	181522	181521
7,0	27	10	27	57,5	183159 o	183158 o
8,0	25	10	27	57,5	181170	181169
9,0	27	10	27	57,5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57,5	181524	181523
5,0	35	10	30	70	181172	181171
6,0	35	10	30	70	181526	181525
7,0	35	10	30	70	183163	183162
8,0	35	10	30	70	181174	181173
9,0	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

Глухе свердло типу «Mosquito» VHW цілком з твердого сплаву

Продукт

Креслення



MOSQUITO

цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спеціальна геометрія різальних крайок
- 2 підрізних зуба
- Центрувальна точка
- свердлювальна частина із дрібнозернистого твердого сплаву

Переваги

- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різальної крайки підрізного зуба
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- високі швидкості подачі і 6-ти кратний термін служби у порівнянні зі звичайними свердлами для свердління гнізд під шканти за рахунок виконання цілком із твердого сплаву
- висока надійність процесу за рахунок якості отворів, яка зберігається тривалий час

Доповнення

- гвинт регулювання довжини з ідент. № 001600 M5x10 DIN 551 входить в обсяг поставки
- наскрізне свердло з довжиною хвостовика L=23 мм, не придатне для застосування гвинта налаштування довжини Weeke
- гвинт регулювання довжини з ідент. № 186017 M5x11,5 для Weeke
- потрібно замовляти окремо затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

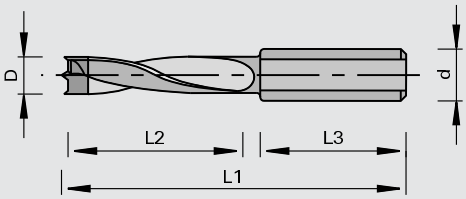
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
3,0	9,0	10	35	57,5	183143 o	183142 o
3,0	18	10	31	57,5	182380	182381
4,0	20	10	29	57,5	182382 o	182383 o
5,0	22	10	27	57,5	182384	182385
6,0	22	10	25	57,5	183145 o	183144 o
8,0	22	10	25	57,5	183147 o	183146 o
3,0	18	10	43,5	70	182386	182387
4,0	30	10	31,5	70	182388	182389
5,0	30	10	31,5	70	182390	182391
6,0	30	10	30	70	183149	183148
8,0	35	10	22	70	183151	183150
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130215

Глухі свердла HW з напрямною канавкою і довгим виконанням

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- »довге» виконання
- 2 негативно орієнтованих підрізних зуба
- Центрувальна точка
- спіраль з напрямною канавкою
- з синтетичним покриттям
- с твердосплавною напайкою HW

Переваги

- глибоке свердління завдяки довгому виконанню
- обробка без відколів крайок отворів негативним підрізним зубом
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- захист крайки отвору при зворотному ході за рахунок напрямної канавки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття

Доповнення

- довільне закріплення зенкера на робочій частини свердла для одночасного зняття фаски на діаметрі отвору
- Насадковий зенкер № класу 130660
- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить до комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

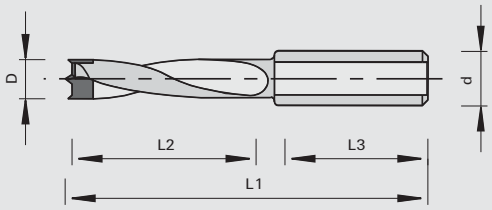
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	50	10	30	85	177194	177193
5,0	65	10	30	105	177206 o	177205
6,0	50	10	30	85	177196 o	177195
6,0	65	10	30	105	177208 o	177207
7,0	50	10	30	85	177198	177197
7,0	65	10	30	105	177210	177209
8,0	50	10	30	85	177200	177199
8,0	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130211

EcoLine глухе свердло HW

Продукт

Креслення



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 негативні підрізачі
- центрувальна точка
- спіраль без напрямної канавки
- з синтетичним покриттям
- вістря свердла з плитою з внутрішніми ребрами HW для зменшених вимог

Переваги

- обробка без відколів крайок отворів негативним підрізним зубом
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

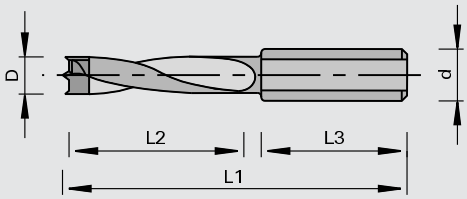
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	26	10	20	57,5	183375	183374
8,0	31	10	20	57,5	183377	183376
10	32	10	20	57,5	183379	183378
5,0	39	10	20	70	183381	183380
6,0	40	10	20	70	183383	183382
8,0	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130215/130217

Глухі свердла HW без напрямної канавки

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 негативно орієнтованих підрізних зуба
- Центрувальна точка
- спіраль без напрямної канавки
- з синтетичним покриттям
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- обробка без відколів крайок отворів негативним підрізним зубом
- надійна точна засвердловка за рахунок центрувальної точки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
4,0	27	10	27	57,5	003175	003174
4,5	27	10	27	57,5	177228	177227
5,0	27	10	27	57,5	003179	003178
5,1	27	10	27	57,5	177230	177229
5,2	27	10	27	57,5	167707 o	167708 o
6,0	27	10	27	57,5	003183	003182
7,0	27	10	27	57,5	003187	003186
8,0	27	10	27	57,5	003191	003190
8,2	27	10	27	57,5	167216	167213
9,0	27	10	27	57,5	003195	003194
10	27	10	27	57,5	003199	003198
10,5	27	10	27	57,5	182261 o	182262 o
11	27	10	27	57,5	177232 o	177231
12	27	10	27	57,5	003207	003206
4,0	35	10	30	70	173175	173174
4,5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5,0	35	10	30	70	003231	003230
5,1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5,5	35	10	30	70	182267	182268 o
6,0	35	10	30	70	003235	003234
6,5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7,0	35	10	30	70	167224	167219
7,5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8,0	35	10	30	70	003243	003242
8,1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8,2	35	10	30	70	182275	182276 o
8,5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9,0	35	10	30	70	167225	167220
10	35	10	30	70	003251	003250
10,2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11	35	10	30	70	167226	167221
12	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

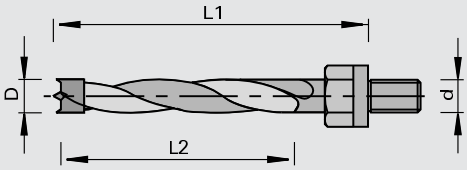
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	44	10	30	77	167233	167228
6,0	44	10	30	77	167234	167229
8,0	44	10	30	77	167235	167230
10	44	10	30	77	167236	167231
12	44	10	30	77	173181 o	173180 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

Глухі свердла HW зі з'єднувальною різьбою і без напрямної канавки

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 негативно орієнтованих підрізних зуба
- Центрувальна точка
- спіраль без напрямної канавки
- з синтетичним покриттям
- хвостовик зі з'єднувальною різьбою
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- обробка без відколів крайок отворів негативним підрізним зубом
- надійне точне засвердлювання за рахунок центрувальної точки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття
- висока стабільність за рахунок хвостовика з різьбою для безпосереднього кріплення у свердлильному шпинделі верстату

Доповнення

- приладдя до певних машин див. в розділі «Затискні системи»

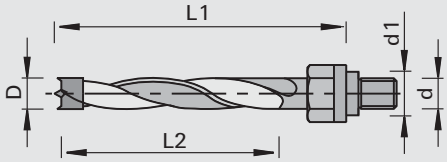
Ø D	L2	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	45	M8	63	160570 o	160566 o
5,0	45	M10	63	167697	167698
6,0	45	M10	63	160576 o	160574 o
8,0	45	M8	63	160572 o	160568 o
8,0	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

Глухі свердла HW з напрямною канавкою та з’єднувальною різьбою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- для свердління без відколів глухих отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 негативно орієнтованих підрізних зуба
- Центрувальна точка
- спіраль з напрямною канавкою
- з синтетичним покриттям
- хвостовик з різьбою і посадочним місцем 11 мм тонкий дизайн
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- обробка без відколів крайок отворів негативним підрізним зубом
- надійне точне засвердлювання за рахунок центрувальної точки
- оптимальний викид стружки за рахунок полімерного покриття
- висока стабільність за рахунок хвостовика з різьбою для безпосереднього кріплення у свердлильному шпинделі верстату

Доповнення

- приладдя до певних машин див. в розділі «Затискні системи»

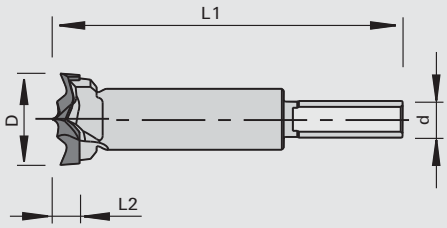
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6,0	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8,0	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130214

Свердла HW для з’єднувачів Lamello Cabineo®

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- оброблювальні центри з ЧПК із 3-ступеневими свердлильними агрегатами, напр. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- свердлильні верстати зі спеціальними свердлильними головками, напр. Gannomat Basica
- для свердління системи з’єднувальних пазух Lamello Cabineo® за один прохід (3-в-1)

Виконання

- 2 підрізачі
- центрувальна точка
- високоякісний ріжучий матеріал
- хвостовик інструмента з затискна площина

Переваги

- спеціальна геометрія обробки різанням і підрізачів LEUCO забезпечує мінімальне зусилля й тиск різання
- висока якість балансування
- виконання підходить для агрегатів «3-в-1» та багатошпиндельних агрегатів

Доповнення

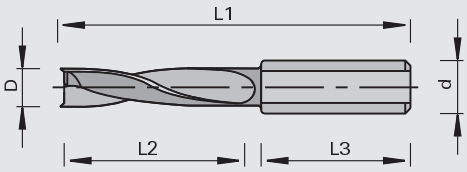
Ø D	L2	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	4,5	6	57,5	186737	186736
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130214

Високопродуктивне свердло для глухих отворів VHW

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MEC

Верстат/Застосування

- стаціонарні свердлильні верстати
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління наскрізних і глухих отворів в масивній деревині, композиційних і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спеціальна геометрія різальних крайок
- 2 підрізних зуба
- спіраль з напрямною канавкою
- свердляча частина свердла цілком із твердого сплаву

Переваги

- спеціальна форма різців і підрізача сприяє зменшенню зусилля різання
- захист крайки отвору при зворотному ході за рахунок напрямної канавки
- високі швидкості подачі і велика зона заточки за рахунок виконання свердлячої частини свердла цілком із твердого сплаву

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент. № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент. швидкоз'ємний затискний патрон № 186017 M5x11,5 для швидкоз'ємних затискних патронів для свердел Weeke необхідно замовляти окремо
- затискний засіб: комбінований затискний патрон, швидкоз'ємний патрон
- запатентована геометрія різців
- зміна геометрії заточки або зменшення діаметра неможливе

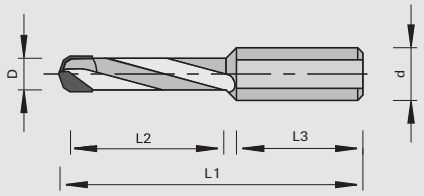
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5,0	32	10	22	57,5	185768	185767
8,0	32	10	22	57,5	185770	185769
5,0	36	10	30	70	185772	185771
6,0	36	10	30	70	185774	185773
8,0	36	10	30	70	185776	185775
10	36	10	30	70	185778	185777
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230215

Алмазне глухе свердло

Продукт

Креслення



LEUCO DIA

Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів в облицьованих деревно-стружкових і композиційних матеріалах

Виконання

- спеціальна форма різців, 2 алмазних очисних зуба DP з формою подвійної фаски
- спіраль без напрямної канавки
- оснащені алмазним різцем

Переваги

- високий ресурс при обробці абразивних матеріалів
- крайки отворів без відколів за рахунок спеціальної геометрії різання

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

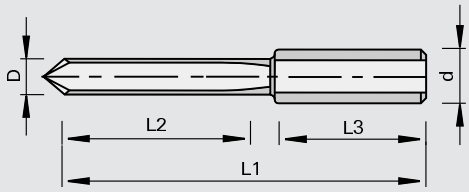
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
8,0	27	10	26	57,5	2	183009 o	183008 o
8,0	35	10	30	70	2	183013 o	183012 o
10	35	10	30	70	2	183053 o	183054 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130010

Пір’єве свердло VHW

Продукт

Креслення



цілком з твердого сплаву [VHW]

MAN

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для глухих отворів в ДСП

Виконання

- циліндричний хвостовик Ø 10 мм з затискна площина і регулювальним гвинтом
- виконано цілком із твердого сплаву

Переваги

- велика зона переобточування
- високий ресурс

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозатискний патрон

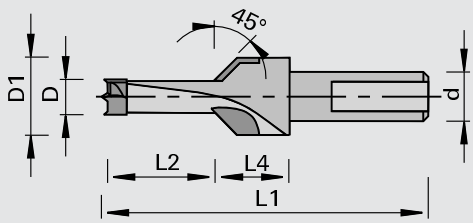
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ідент. №
2,0	12	2,0		38	183059 o
2,5	12	2,5		45	180942
3,0	12	3,0		45	180943
3,5	15	3,5		45	183060 o
4,0	12	4,0		45	180944 o
2,5	15	10	33	57,5	183061 o
3,0	15	10	33	57,5	183062 o
5,0	25	10	25	57,5	180945 o
3,5	30	10	24	70	183063 o
4,0	32	10	25	70	183064 o
5,0	35	10	25	70	180946 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130710

Комбіноване свердло-зенкер HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- свердлильні автомати
- для свердління й одночасного зенкування у масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- спіраль з тефлоновим покриттям
- 2 підрізних зуба
- Центрувальна точка

Переваги

- свердління і зенкування за один прохід
- надійне точне засвердління за рахунок центрувальної точки

Доповнення

- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить в комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

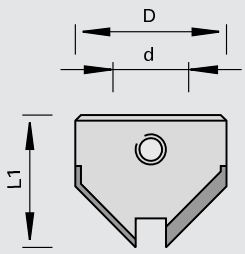
Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
8,0	12	16	15	10	57,5	180847	180846
8,0	15	16	15	10	57,5	180849	180848
10	12	16	15	10	57,5	180853	180852
10	15	16	15	10	57,5	180855 o	180854 o
8,0	12	16	15	10	70	180859	180858
8,0	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8,0	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130660

Насадковий зенкер з твердого сплаву HW для спіральних і глухих свердел

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- для зенківки отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для зенкування з кутом 90 градусів без відколів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

- для прикріплення за допомогою встановлювального гвинта до спіралі спіральних свердел і глухих свердел з напрямною канавкою
- можливе плавне регулювання діаметра зенкування і глибини свердління

Ø D	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15,5	3,0	17,5		177291
16	4,0	15	183811 o	183812
16	5,0	15	183174	183175
16	6,0	15	183176	183177
16	7,0	15	183178	183179
18	8,0	15	183180	183181
18	9,0	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[мм]	[мм]	[мм]		

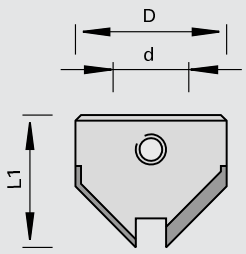
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609
Г-подібний торцевий ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
	[мм]		шт.	

130660

Насадковий зенкер з твердого сплаву HW для глухого свердла

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- для зенківки отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для зенкування з кутом 90 градусів без відколів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

- для прикріплення до подовженого хвостовика глухого свердла Ø 5 - 12 мм за допомогою установочного гвинта
- можливе плавне регулювання діаметра зенкування та глибини свердління

Ø D	Ø d	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15,5	10	16,5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16,5		177295 o
[мм]	[мм]	[мм]		

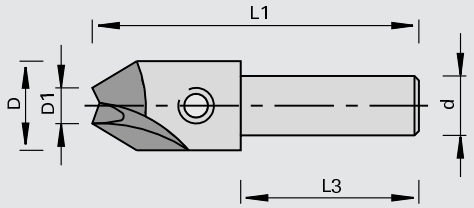
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	10	167068
Штифти з різьбою	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	10	165049
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	для всіх	985730	1	009672
	[мм]			шт.	

130660

Зенкер з твердого сплаву HW для спірального свердла

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- для зенківки отворів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах
- для зенкування з кутом 90 градусів без відколів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

Доповнення

- для кріплення спіральних свердел Ø 3 - 6 мм
- можливе плавне регулювання діаметру зенкування і глибини свердління

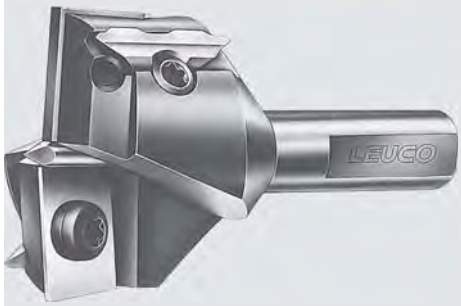
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1		Ідент. №	
15	3,0	10	30	58	R	173190	
15	3,0	10	30	58	L	173191	o
15	3,5	10	30	58	R	173192	
15	4,0	10	30	58	R	173194	
15	4,0	10	30	58	L	173195	
15	4,5	10	30	58	R	173196	
15	4,5	10	30	58	L	173197	o
15	5,0	10	30	58	R	173198	
15	5,0	10	30	58	L	173199	
15	6,0	10	30	58	R	173202	o
15	6,0	10	30	58	L	173203	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003
	[мм]		шт.	

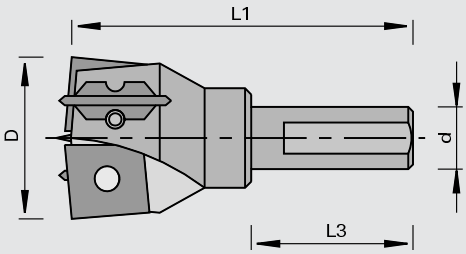
130135

Чашкове свердло і поворотними пластинами HW

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- верстати для свердління отворів під фурнітуру
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів отворів для фурнітури в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 основних різця, 2 непереточуваних поворотних підрізувача та центрувального пальця

Переваги

- тривалі терміни служби за рахунок сверхзносостійкого твердого сплаву
- свердління без відколів отворів під фурнітуру за рахунок тягнучого розрізу поворотними підрізачами

Доповнення

- центрувальна точка змінна з можливістю регулювання після загострення
- циліндричний хвостовик з затискною площиною
- регулювальний гвинт Ідент. № 001600 M5x10 DIN 551 для точного налаштування по довжині входить до комплекту поставки
- регулювальний гвинт Ідент. № 186017 M5x11,5 для швидкознімних затискних патронів для свердел Weeke необхідно замовляти окремо
- затискний засіб: комбінований затискний патрон, швидкознімний затискний патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
25	10	26	57,5		162612 s
26	10	26	57,5		162614
30	10	26	57,5		162616 s
35	10	26	57,5	162619	162618
25	10	26	70		182570 s
26	10	26	70		182571 s
30	10	26	70		182572 s
35	10	26	70	184896	182573
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотні пластини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Поворотні пластини	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636
Поворотні пластини	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	10	162637
Поворотні пластини	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638
Поворотні пластини	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	10	163846
підрізач	18x5,7x3,5	для всіх	150557	10	181263
центруючі наконечники	3x33,5	для всіх	165512	10	162624
	[мм]			шт.	

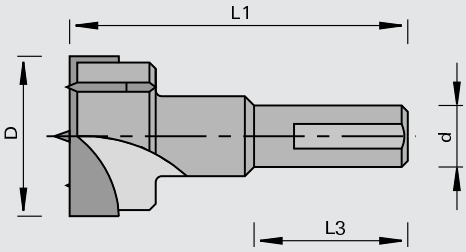
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x6 DIN EN ISO 4028	для всіх	995161	10	163841
Гвинти з пласкою голівкою	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	10	162648
Гвинти з пласкою голівкою	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	10	162649
Циліндричні гвинти	M3,5x3,8 T15	для всіх	995115	10	162645
	[мм]			шт.	

130117

Чашкове свердло HW - Z=2+2

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- верстати для свердління отворів під фурнітуру
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів отворів для фурнітури в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 основних різця, 2 підрізних зуба і центрувальний палець
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- свердління отворів без відколів за рахунок тягнучого розрізу поворотними підрізачами

Доповнення

- циліндричний хвостовик із затискна площина
- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить у комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

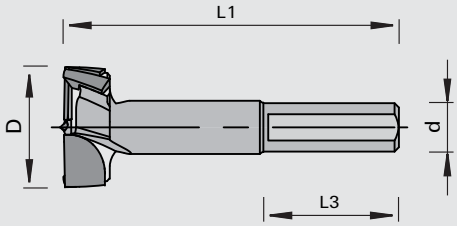
Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	10	26	57,5	003303	003302
16	10	26	57,5	003305	003304
18	10	26	57,5	003309	003308
20	10	26	57,5	003313	003312
22	10	26	57,5	003315	003314
25	10	26	57,5	003319	003318
26	10	26	57,5	003321	003320
30	10	26	57,5	003327	003326
35	10	26	57,5	003333	003332
40	10	26	57,5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130115 / 130117

Чашкове свердло HW - «Light»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- верстати для свердління отворів під фурнітуру
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів отворів для фурнітури в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 основних різця, 2 підрізних зуба і центрувальний палець
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- свердління отворів без відколів, у тому числі з виходом свердла за край крайки, завдяки спеціальній геометрії підрізних різців
- чудове видалення стружки за допомогою великих пазух для стружки
- можливість свердління глухих отворів майже до протилежного боку заготовки, завдяки короткій центрувальній точці
- малий тиск різання

Доповнення

- циліндричний хвостовик із затискна площина
- з гвинтом регулювання довжини M5x10 DIN 551
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозатискний патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	10	26	57,5	184677	184676
18	10	26	57,5	185029	185028
20	10	26	57,5	185031	185030
25	10	26	57,5	184679	184678
26	10	26	57,5	185033	185032
35	10	26	57,5	184681	184680
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

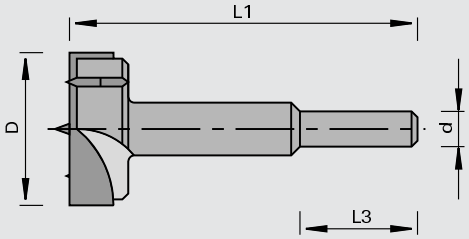
Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	10	26	70	184685	184684
18	10	26	70	185035	185034
20	10	26	70	185037	185036
25	10	26	70	184687	184686
26	10	26	70	185039	185038
35	10	26	70	184689	184688
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130119

Чашкове свердло HW - для ручних дрилів

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- ручні дрилі
- для свердління без відколів в масивній деревині і деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 основних різця, 2 підрізних зуба і центрувальний палець
- з твердосплавною напайкою HW
- Ø 12: підрізний зуб вбудований в основний різець
- циліндричний хвостовик

Переваги

- свердління отворів без відколів за рахунок тягнучого розрізу поворотними підрізачами

Доповнення

- в залежності від навантаження, що виникає при проході свердла, застосовується циліндричний хвостовик відповідного діаметра
- затискний пристрій: патрон під свердло

Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. №
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

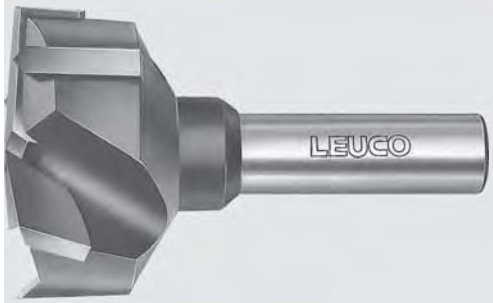
Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. №
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. №
34	16	103	140	173213 o
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

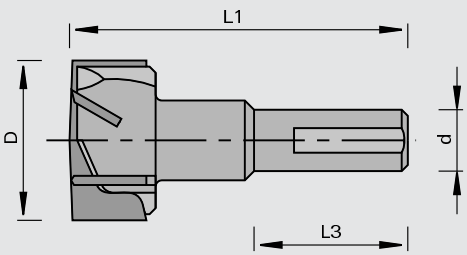
130115

Чашкове свердло HW - Z=3+3

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

MAN

Верстат/Застосування

- верстати для свердління отворів під фурнітуру
- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів в масивній деревині і дерев-но-стружкових матеріалах

Виконання

- 3 основних різця, 3 підрізних зуба без центрувальної точки
- з твердосплавною напайкою HW

Переваги

- можлива глибина свердління аж до нижнього поверхневого шару
- свердління отворів без відколів за рахунок тягнучого розрізу поворотними підрізачами
- висока швидкість подачі за рахунок Z = 3+3

Доповнення

- циліндричний хвостовик із затискна площина
- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить у комплек-тування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

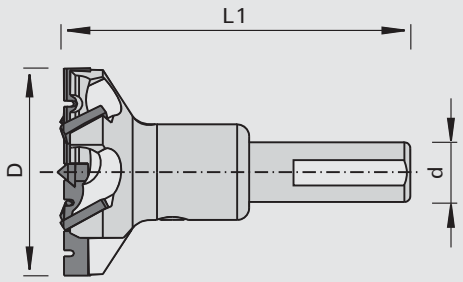
Ø D	Ø d	L3	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
25	10	26	57,5	160385	160384
26	10	26	57,5		003278
30	10	26	57,5		003280
35	10	26	57,5	003285	003284
40	10	26	57,5		713347 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230115

Чашкове свердло DP

Продукт

Креслення



Полікристалічний алмаз [DP]

MEC

Верстат/Застосування

- свердлильні автомати
- обробні центри ЧПК
- для свердління без відколів в облицьованих і не облицьованих деревно-стружкових матеріалах

Виконання

- 2 очисні зуби з алмазними напайками (DP) з подрібнювачем стружки
- 4 підрізувачі DP
- центрувальна точка з твердого металу (HW)
- можливе багаторазове заточування

Переваги

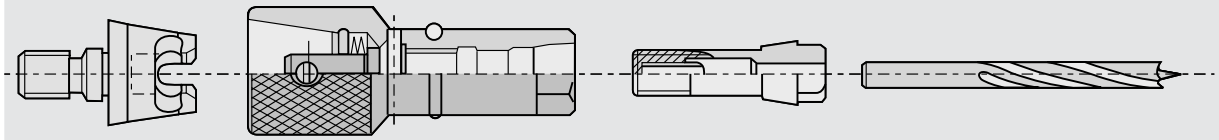
- великий робочий ресурс для обробки абразивних матеріалів
- економічність, оскільки можливе багаторазове заточування
- отвори без виривів через особливу геометричну форму 4 підрізувачів
- впевнений початок свердління завдяки центрувальній точці

Доповнення

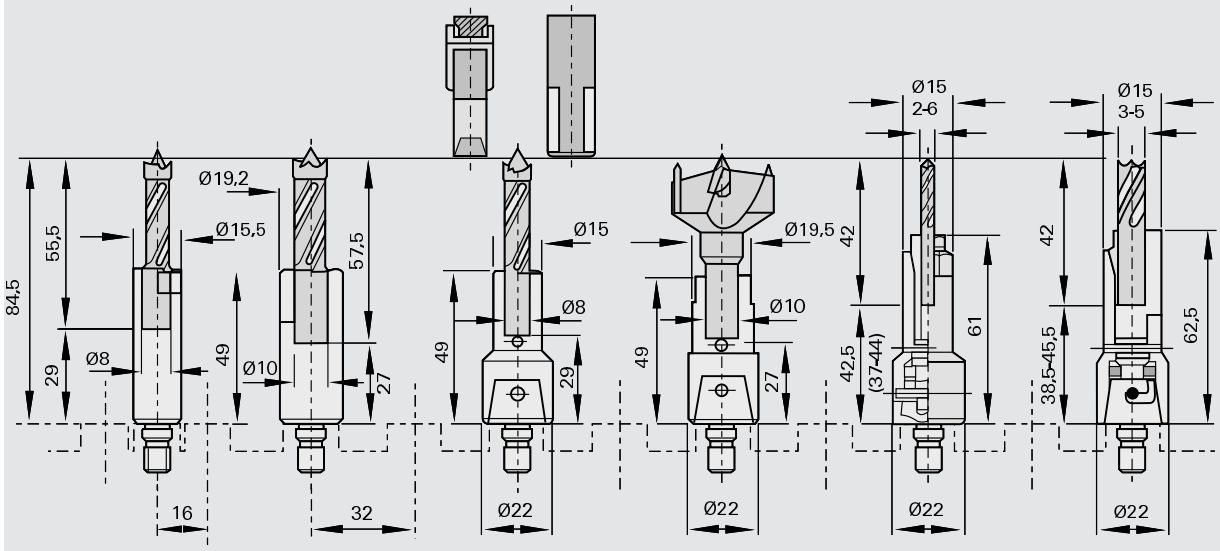
- циліндричний хвостовик із затискна площина
- регулювальний гвинт ідент № 001600 M5x10 DIN 551 для точного регулювання довжини входить у комплектування
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо
- затискний пристрій: комбінований патрон, швидкозмінний патрон

Ø D	Ø d	L1	Z	Ідент. № [R]
35	10	57,5	2+4	186782
35	10	70	2+4	186783
[мм]	[мм]	[мм]		

Система швидкої заміни свердел



Характеристики	Переваги	Застосування
безпроміжкове конусне з’єднання	висока точності по радіальному биттю свердла	підвищення якості виготовлення продуктів
фіксування з геометричним затиском	міцне з’єднання свердло-верстат	безпечна робота
проста фіксація	швидка заміна свердла	короткий час налагодження
колірне позначення верхньої частини для розпізнавання напрямку обертання	швидке і надійне визначення напрямку обертання	відсутність особливих вимог до операторів верстатів
сумісний з «КЛАК» й так само з комбінованим затискачем	може бути додаткове комплектування, а також часткове оснащення наявних верстатів	маленькі інвестиції



Замовлення/Запит на спеціальний інструмент: Свердла/Зенкери

Скопіюйте, заповніть та надішліть у комерційний офіс LEUCO. (Тільки 1 опис інструмента)

номер клієнта:		замовлення:	O
фірма:		запит:	O
завод:			
вулиця/номер:		термін поставки календарний тиждень:	
індекс/місце:		(необов'язково)	
країна:		кількість штук:	
відповідальний співробітник:			
Тел.:		факс.:	
місце і дата:		підпис:	

верстат

виробник:

тип:

вид:

робоче число обертів [хв-1]:

швидкість подачі [м/хв]:

виріб

найменування:

наскрізний отвір: O

свердло для глухих отворів: O

глибина свердління [мм]:

покриття

так O ні O

найменування:

додаткова інформація:

товарна лінійка

topline O

стандартний O

Різальний матеріал

твердий сплав O

алмаз O

HS O

інструмент

Спіральне свердло O

Свердло для наскрізних отворів O

Свердло глухе O

насадковий зенкер O

Зенкер для спірального свердла O

Чашкове свердло напайний O

з поворотно-різальними пластинами O

діаметр свердління D [мм]:

корисна довжина L2 [мм]:

загальна довжина L1 [мм]

довжина хвостовика L3 [мм]

виконання хвостовика d:

циліндричний хвостовик [Ø]:

інші види:

тип:

кількість ножів:

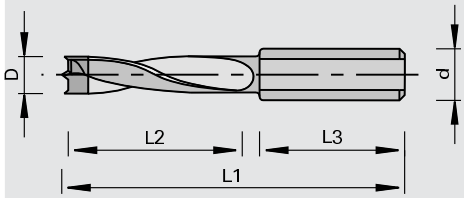
основний різець:

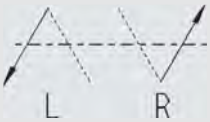
підрізач:

напрямок обертання: праве O ліве O

o Потрібне відмітити хрестиком

Будь ласка, додаткові розміри та примітки вказувати на кресленні





520-01.0708

LEUCO

Змінні і поворотні пластини і ножі

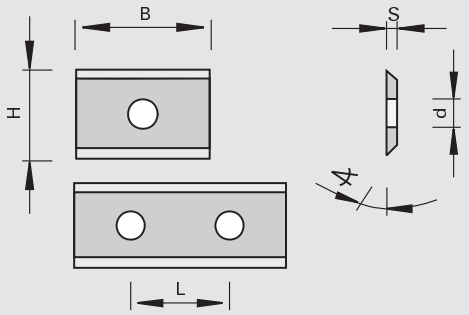
Продукт	Сторона
Поворотні/змінні пластини	6–1
Поворотні пластини-підрізачі	6–12
Центрувальна точка	6–13
Радіусні поворотні/змінні пластини	6–14
Профільні поворотні/змінні пластини	6–22
Профільні поворотні ножі	6–31
Циклювальні поворотні/змінні пластини	6–34
Круглі поворотні пластини з круговою заточкою	6–53
Зуби пили	6–54
Стругальні ножі	6–55
Бланкети	6–74

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Поворотні пластини HW з 2 різальними кантами

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- topline (полірована передня поверхня різця і мікрошліфована його задня поверхня)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 01 для деревно-стружкових і полімерних матеріалів
- HL Board 02 для деревно-стружкових і полімерних матеріалів
- HL Board 06 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини
- HL Solid 20 topline для твердої та м'якої деревини

Переваги
- великий ресурс інструмента при відмінній якості різу, особливо в масивній деревині
- EcoKnife: полегшені поворотні ножі, менше похибка балансування

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

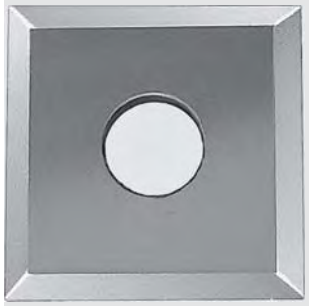
B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
7,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 o
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162636
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	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 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
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR		Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

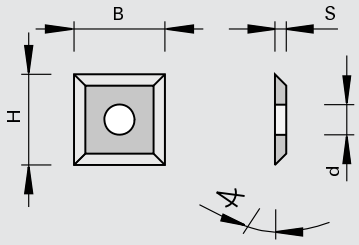
150513 / 150515 150518 / 150718

Поворотні пластини HW з 4 різальними крайками

Продукт



Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- topline (полірована передня поверхня різця і мікрошліфована його задня поверхня)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 03 для деревно-стружкових матеріалів і пластику
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 20 topline для твердої та м'якої деревини
- HL Solid 30 для твердої та м'якої деревини

Переваги
- великий ресурс інструмента при відмінній якості різу, особливо в масивній деревині

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

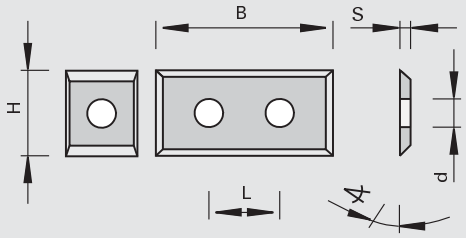
B	H	S	Ø d	заго-стрення	LEUCODUR			Ідент. №
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 30			162316
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 03		*	180820
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 05		*	003080
12	12	1,5	4,0	45	HL Solid 20 topline		*	176340
17	17	2,0	4,0	55	HL Board 05	Weinig		162581
19	19	2,0	4,0	55	HL Board 05			162582
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

150513 / 150515

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками, торець заточений

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках з хвостовиком

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 02 для деревно-стружкових і полімерних матеріалів
- HL Board 03 для деревно-стружкових матеріалів і пластику
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
17,5	7,0	1,5			55	HL Board 05	184257
29,5	7,0	1,5	3,3	14	55	HL Board 05	184258
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180806
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

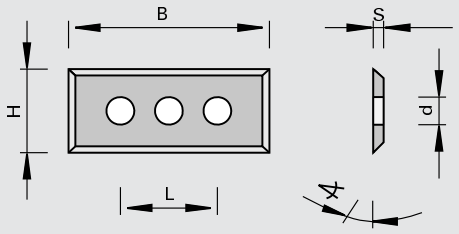
B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
9	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	167256
10	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150516 / 150513

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками, торець заточений - 3 отвори

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Board 03 для деревно-стружкових і полімерних матеріалів

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

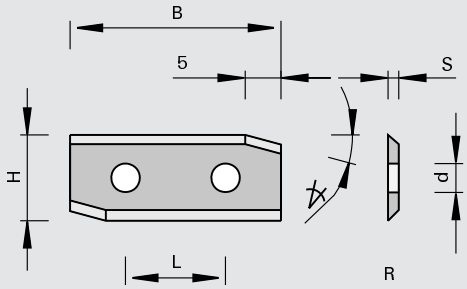
B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
50	9,0	1,5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 03	182456
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками з фаскою - HOLZ-HER

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати HOLZ-HER
- для застосування у ножових голівках для прифуговування наклеєної рейки

Виконання
- кут загострення 55°
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

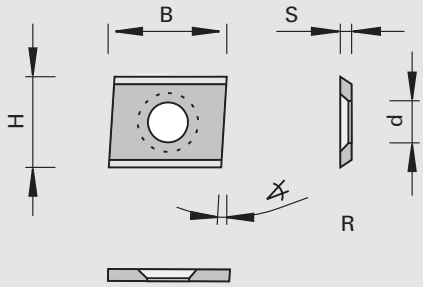
фаски	B	H	S	Ø d	L	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	29,5	12	1,5	4,0	14	160118	160618
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150516

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками, скошений торець - Brandt, Ott

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстат Brandt, Ott
- верстати Brandt: для застосування в фугувальних і призматичних ножових голівках, а також в якості пласких циклей
- для застосування в якості плаского циклювального ножа

Виконання

- кут загострення 55°
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

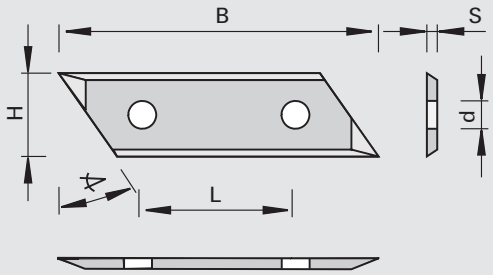
B	H	S	Ø d	задній∢ 1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	14,3	2,5	6,3	6	186195	186196
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотні пластини HW с 2 різальними крайками, і скошеним торцем, для ножових голівок тонкої підрізки матеріалу під облицювання

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках для тонкої підрізки матеріалу під облицювання

Виконання

- кут загострення 55°
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

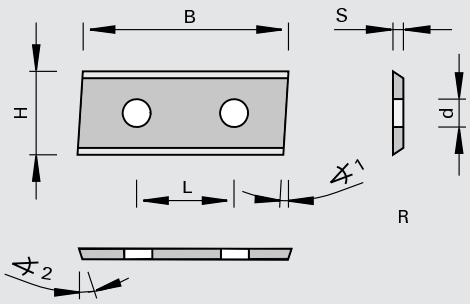
B	H	S	Ø d	L	∢	Ідент. №
40	12	1,5	4,0	25,1	15	185369
50	12	1,5	4,0	26	35	185140
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

150515

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками, скошений торець з заточкою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в фугувальних і призматичних ножових голівках

Виконання

- кут загострення 55°
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

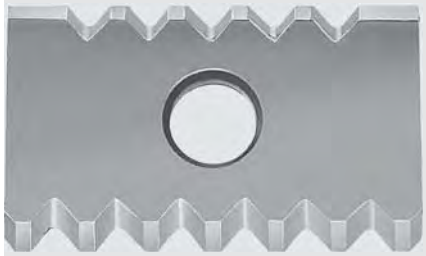
- пакувальна одиниця 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	задній∢ 1	задній∢ 2	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
19,5	12	1,5	4,0		3,5	10	160626	160625
29,5	12	1,5	4,0	14	5		003119	003118
49,2	12	1,5	4,0	26	5		003121	003120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]		

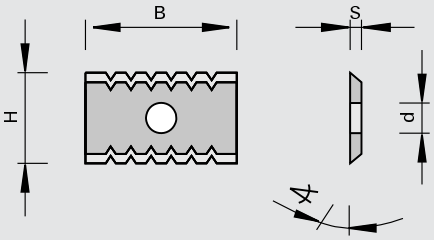
150515

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками - з подрібнювачем стружки

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у подрібнювачах

Виконання

- стружколом для сприятливого розподілу різа
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

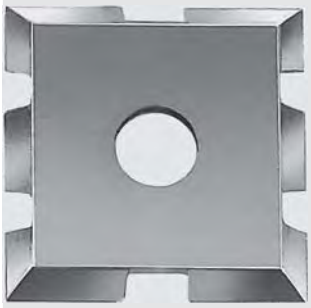
- пакувальна одиниця 10 шт.

B	H	S	Ø d	загострення	Ідент. №
20	12	1,5	4,0	55	055905 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

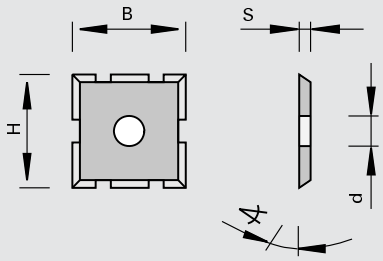
150517

Поворотні пластини HW з 4 різальними крайками - з подрібнювачем стружки

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- стружколом для сприятливого розподілу різа
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м´якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

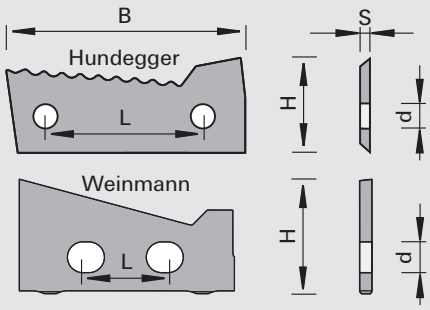
B	H	S	Ø d	загострення	Ідент. №
15	15	2,0	4,0	55	167873
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

151557

Профільні змінні ножі HW - «ластівчин хвіст»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для ножових головок для профілю «ластівчин хвіст» від Weinmann
- обробка для домобудівництва

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м´якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця (див. у таблиці)

B	H	S	Ø d	L	загострення	профіль		УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			шт.		

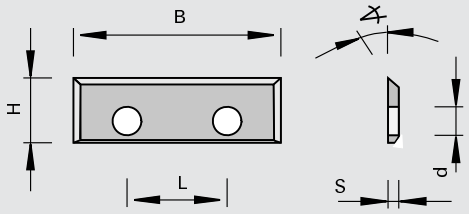
B	H	S	Ø d	L	загострення			УЕ	Ідент. №
34,9	18,6	2,0	5,0	13,8	55	без гофрування	Weinmann	3	185363
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			шт.	

150523 / 150525

Змінні пластини HW з 1 різальною крайкою, торець заточений

Продукт

Креслення



LEUCODUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках з хвостовиком

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 03 для деревно-стружкових матеріалів і пластику
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

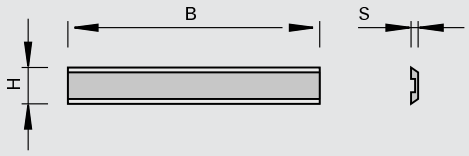
B	H	S	Ø d	L	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
16	7,0	1,5	3,4	7,0	55	HL Board 03	180262
23	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

Поворотні пластини HW з 2 різальними крайками - Leitz

Продукт

Креслення



LEUCODUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках Leitz

Виконання

- різальний матеріал: HW HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

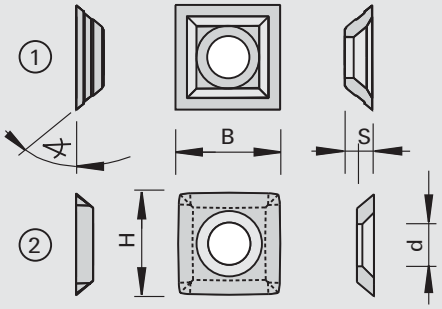
B	H	S	Ідент. №
14,7	8,0	1,5	181504
19,7	8,0	1,5	181505
30	8,0	1,5	181506
35	8,0	1,5	181507
40	8,0	1,5	181508
50	8,0	1,5	181509
60	8,0	1,5	181510
80	8,0	1,5	181511 s
[мм]	[мм]	[мм]	

150516 / 150518 / 151557

Поворотні пластини HW з 4 різальними крайками і зенківкою - Hundegger

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати Hundegger
- для застосування в ножових голівках

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини
- HL Solid 30 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.
- Увага! Ідент. № 186667 + 186668 не можна одночасно монтувати в ножову голівку. Небезпека дисбалансу!

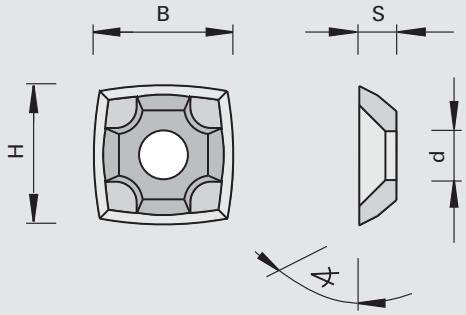
Тип	B	H	S	Ø d	загострення			LEUCODUR	Ідент. №
1	20,6	20,6	5,5	7,3	50	для Ножова голівка surfCut, з опуклістю (R = 172 mm)	Hundegger	HL Solid 30	186667
1	21	21	5,5	7,3	50	з пазиком	Hundegger	HL Solid 30	186668
2	11,95	11,95	1,5	4,0	55	з опуклістю (R = 70 мм)	Hundegger	HL Board 06	186448
2	13,8	13,8	2,5	6,2	60	з опуклістю (R=180 мм)		HL Solid 20	184942
2	15	15	2,5	6,2	50	з опуклістю (R = 170 мм)	Hundegger	HL Solid 20	185367
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

151559

Поворотні пластини HW з 4 різальними крайками і зенківкою - EWD, Linck

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати EWD, Linck
- для застосування в ножових голівках

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 60 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

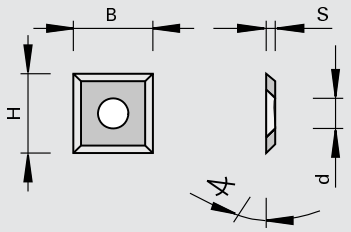
B	H	S	Ø d	заго-стрення		LEUCODUR	Ідент. №
21	21	5,5	7,3	63	для Ø D = 402 мм	HL Solid 60	186111
21	21	5,5	7,3	63	для Ø D = 360 мм	HL Solid 60	186110
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150517 / 150518 / 150553 / 150555 / 150557 / 150558 / 150757

Поворотні пластини HW з 4 різальними крайками і зенківкою

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag, Fischer Brugg, IMA, Weinig, Lestro, HOLZ-HER
- для застосування як циклювальні ножі на крайкових верстатах HOMAG FA20 + FA21
- для застосування в ножових голівках для фугування під крайку
- для застосування в спіральних ножових голівках
- для застосування в ножових голівках

Виконання

- topline (полірована передня поверхня різця і мікрошліфована його задня поверхня)

Переваги

Доповнення

- ідент. № 167777 для підрізного агрегату вертикальної пили для розкрою плит HOLZ-HER
- * з позначенням для полегшення монтажу
- пакувальна одиниця 10 шт.

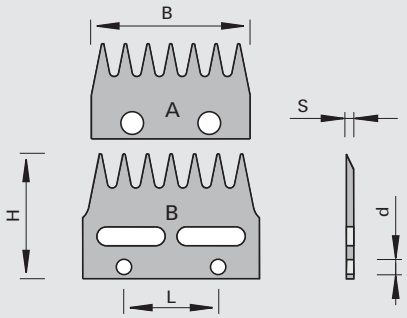
B	H	S	Ø d	заго-стрення	LEUCODUR		Ідент. №
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 20	Lestro	176719
13,6	13,6	2,0	6,3	45	HL Solid 30	Fischer Brugg	163829
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30		163701
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30	HOLZ-HER	167777
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 20 topline		176341
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	Weinig	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	45	HL Solid 20	IMA	183828
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	Homag (FA20 + FA21)	170248
15	15	2,5	6,2	50	HL Solid 20	ножова голівка для зняття фаски	181243
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	Weinig	185276 s
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	з випуклою різальною крайкою (R=50 мм для Спіральні ножові голівки)	180454
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	з випуклою різальною крайкою (R=115 мм)	185950 s
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	з випуклою різальною крайкою (R=150 мм)	185274
15	15	2,5	6,4	50	HL Solid 20	з випуклою різальною крайкою (R=190 мм для спіральних фрез Weinig Powerlock-Dual Ø D=125 мм 541/542)	185865
20	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	Homag	168509
22	22	2,0	6,5	60	HL Solid 20	Weinig	185277
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

151586

Твердосплавні ножі HW для стружкознімача - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати IMA

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

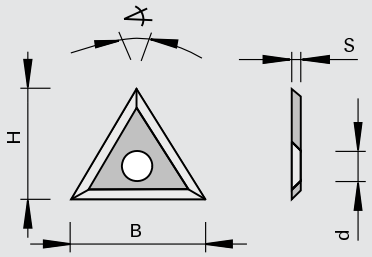
B	H	S	Ø d	L	Тип	УЕ	Ідент. №
70	42	2,0	10	34	A	10	185872 s
75	53	2,0	6,5	40	B	10	185873 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

150557

Трикутний підрізний зуб HW з 3 різальними крайками

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках Leitz

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

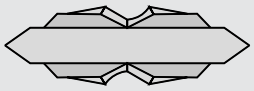
B	H	S	Ø d	загострення	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
22	19,05	2,0	6,5	60	HL Solid 20	10	180779
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		шт.	

150557

Поворотні пластини-підрізачі HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- різальна крайка з тягнучим різом
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги
- краї отвору без відколів завдяки тягнучому різу

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

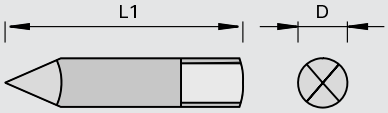
Розмір	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
18x5,7x3,5	HL Solid 20	10	181263
[мм]		шт.	

165512

Центрувальна точка HW

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- з площиною на хвостовику для затяжного болту
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 40 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

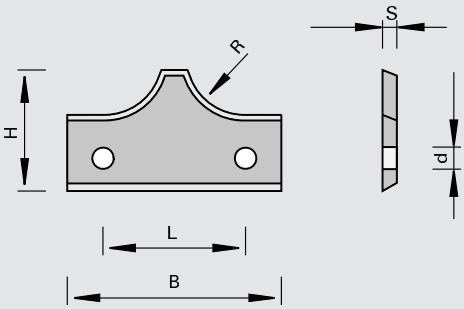
Ø D	L1	Ідент. №
3,0	33,5	162624
[мм]	[мм]	

151545

Радіусні змінні пластини HW з 2 різальними радіусами і нижньою фаскою - Homag, IMA

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

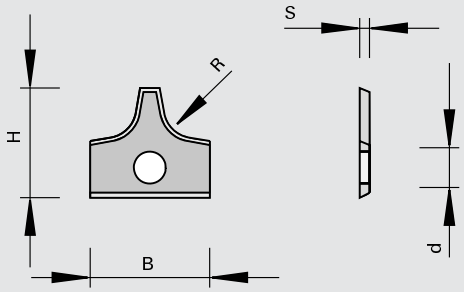
R	B	H	S	Ø d	L		Ідент. №
2,0	20,5	15	2,0	3,0	12	Homag	163062 s
3,0	20,8	15	2,0	3,0	12	Homag	163063
5,0	30	17	2,0	3,0	20	Homag	163065
4,0	20,8	15	2,0	3,0	12	Homag	163064 s
6,0	30,5	17	2,0	3,0	20	Homag	163066
8,0	30,5	17	2,0	3,0	20	Homag	163068 s
2,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164166 s
3,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164167 s
4,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164168 s
5,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164169 s
6,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164170 s
7,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164171 s
8,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164172 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151545 / 151585

Радіусні змінні пластини HW з 2 різальними радіусами і нижньою фаскою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- тип A для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки
- тип B для застосування у тримачах циклей

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю	Тип		УЕ	Ідент. №	
2,0	12	12	1,5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170340	
3,0	12	12	1,5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170341	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			шт.		

R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю	Тип		УЕ	Ідент. №	
2,0	16	15,5	2,0	4,4	10	A	Brandt	10	182087	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			шт.		

R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю	Тип		УЕ	Ідент. №	
1,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	186745	
1,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	176583	
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163489	
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	Brandt	10	180153	
2,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A		10	171178	s
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163490	
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	Brandt	10	180154	
4,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163491	
5,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163492	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			шт.		

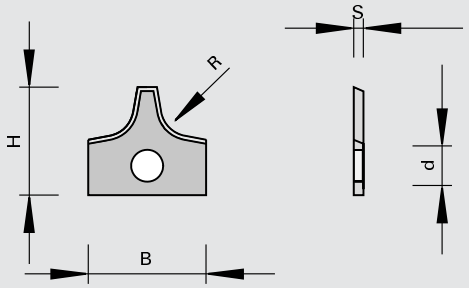
R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю	Тип		УЕ	Ідент. №	
2,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173475	
2,5	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173476	s
3,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173477	
4,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173478	s
5,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173479	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			шт.		

151545 / 151585

Радіусні змінні пластини HW з 2 різальними радіусами

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

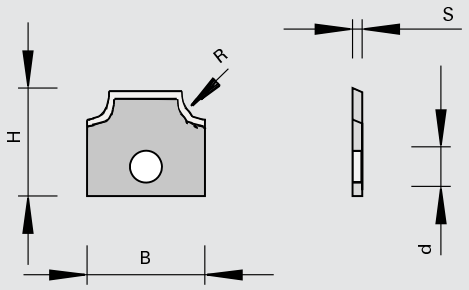
R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю		Ідент. №
2,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt	177033
2,5	12	13	2,0	4,0	10		173707
3,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt	177032
6,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170258
8,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170260
9,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170261 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

151586

Радіусні змінні пластини HW з 2 різальними радіусами - EBM, Hebrock

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати GBM, Hebrock
- для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

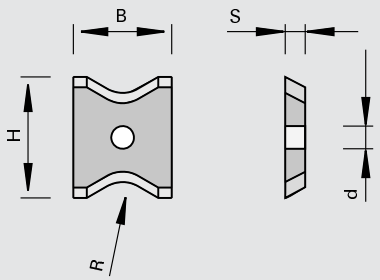
R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю		Ідент. №
2,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock	180151
3,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock	180152
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

151555

Радіусні змінні пластини HW симетричні з 2 різальними радіусами

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю		Ідент. №
2,0	13	16	2,0	4,0	5		162794
3,0	13	16	2,0	4,0	5		162795
4,0	13	16	2,0	4,0	5		162565
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

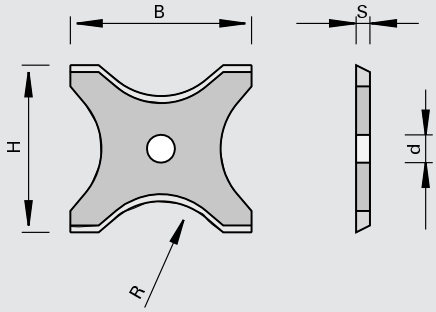
R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю		Ідент. №
2,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA	172713
3,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA	172714
4,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA	172715 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

151555

Радіусні поворотні пластини HW симетричні з 2 різальними радіусами (у формі метелика)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання
- вихід профілю 5 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

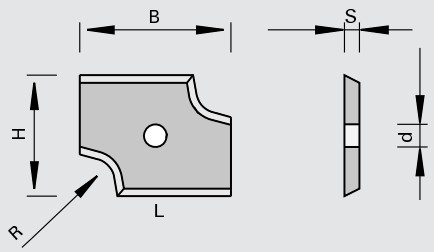
R	B	H	S	Ø d	Ідент. №
5,0	20	21	2,0	4,0	162566
6,0	20	21	2,0	4,0	162567
7,0	20	21	2,0	4,0	162568 s
8,0	20	21	2,0	4,0	162569
9,0	26	24	2,0	4,0	162796
10	26	24	2,0	4,0	162570
11	26	24	2,0	4,0	162571 s
12	26	24	2,0	4,0	162572
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555

Радіусні поворотні пластини HW з 2 різальними радіусами

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

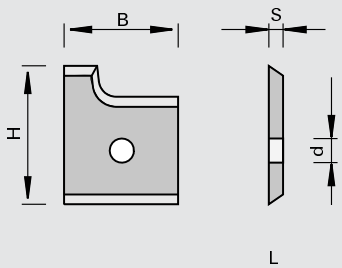
R	B	H	S	Ø d		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
3,0	20	16	2,0	3,0		168355	168356
2,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177136 s	177135 s
2,5	30	14	2,0	4,0	Reich	177138 s	177137 s
3,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177140 s	177139 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545 / 151546

Радіусні змінні пластини з 1 різальним радіусом і нижньою фаскою

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 і HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

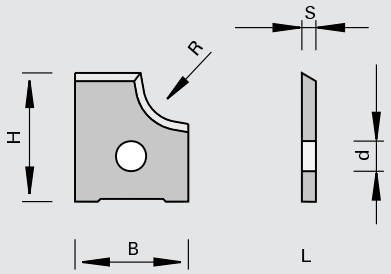
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	171224	171223
3,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172144	172143
2,0	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	185377	185376
2,5	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	181657	181658
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545 / 151546

Радіусні змінні пластини HW з 1 різальним радіусом

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в радіусних ножових голівках

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 і HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

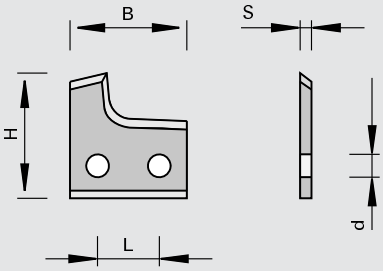
R	B	H	S	Ø d	вихід з профілю		LEUCODUR	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	12	15	2,0	4,0	10		HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177605	177606
2,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177607	177608
2,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177609 s	177610 s
3,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177611	177612
2,0	12	18	2,0	4,0	11		HL Board 05		172725 s
3,0	12	18	2,0	4,0	11		HL Board 05		172726 s
1,0	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	180722	180721
1,5	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	181954	181953
2,0	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	181956	181955
2,5	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	180728 s	180727 s
3,0	13	15	2,0	4,0	10		HL Board 05	181957	181958
4,0	14	17	2,0	4,0	10		HL Board 06	177036 s	177040 s
2,0	15	14,5	2,0	4,0	15		HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14,5	2,0	4,0	15		HL Board 05	177319	177320
3,0	15	14,5	2,0	4,0	15		HL Board 05	177321	177322
5,0	15	17	2,0	4,0	10		HL Board 05	177037	177041
3,0	15	18,4	2,0	4,0	5		HL Board 06	168272 s	168279 s
4,0	15	18,4	2,0	4,0	5		HL Board 06	168273 s	168280 s
5,0	15	18,4	2,0	4,0	5		HL Board 06	168274 s	168281 s
6,0	15	21,6	2,0	4,0	5		HL Board 06	168286 s	168293 s
8,0	15	21,6	2,0	4,0	5		HL Board 06	168288 s	168295 s
2,0	16,1	14	2,0	4,0	15		HL Board 06	178219	178218
3,0	16,1	14	2,0	4,0	15		HL Board 06	178221	178220
2,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15		HL Board 06	173817	173816
3,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15		HL Board 05	173393	173392
9,0	20	25,8	2,0	4,0	5		HL Board 06	168301 s	168310 s
10	20	25,8	2,0	4,0	5		HL Board 06	168302 s	168311 s
12	20	25,8	2,0	4,0	5		HL Board 06	168304 s	168313
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

151545

Радіусні змінні пластини з 1 різальним радіусом і нижньою фаскою - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстат IMA
- для застосування в радіусних ножових голівках

Виконання
- вихід профілю 5 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

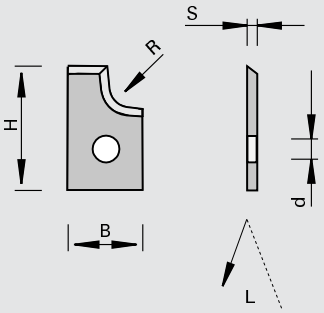
R	B	H	S	Ø d	L		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
9,0	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164179 s	164180 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545

Радіусні змінні пластини HW з 1 різальним радіусом - IMAGE

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати IMA
- для застосування в радіусних ножових голівках

Виконання
- вихід профілю 15 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

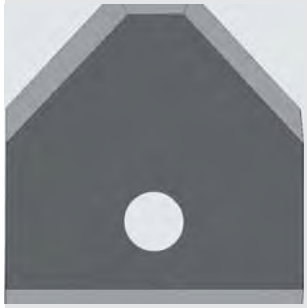
Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	12	18	2,0	5,0	180174	180173
3,0	12	18	2,0	5,0	180176	180175
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

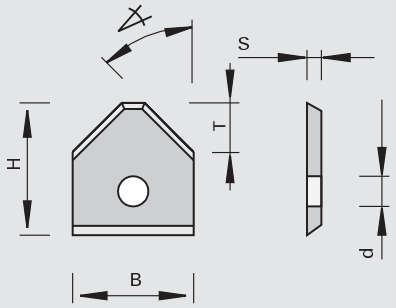
151545

Змінні пластини HW для зняття фаски з 2 різальними крайками

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в радіусних ножових голівках для заокруглення крайки

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- ідент. № 180792 для Modula
- пакувальна одиниця 10 шт.

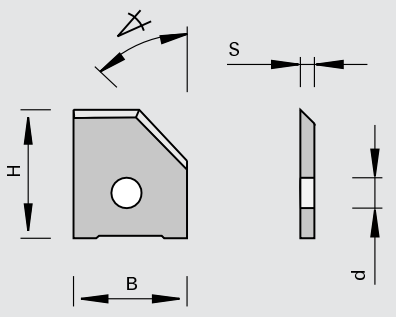
фаски	B	H	S	Ø d	T	Ідент. №
45	12	12	1,5	4,0	4,2	171190
45	12	12	1,5	4,0	5,5	180792
45	16	17,5	2,0	3,0	5,9	169292
45	16	17,5	2,0	4,3	6,4	170329
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

Змінні пластини HW для зняття фаски з 1 різальною крайкою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- обробні центри Homag (BAZ)
- для застосування в ножових голівках для зняття фаски

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

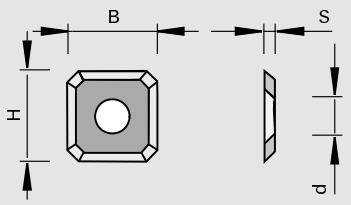
фаски	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
5	12	16	2,0	5,0	HL Board 06	10	179174	179173
15	11,7	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177042	177045
30	13,5	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177043	177046
45	12,2	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177822	177823
45	15	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177044 s	177047 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

151519

Профільні поворотні ножі HW для обробки алюмінієвих композитних матеріалів - HOLZ-HER, 90 град.

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- вертикальні верстати для розкрою плит HOLZ-HER
- для застосування в ножових голівках «Folding» 90 град. ідент.No. 182616 при обробці алюмінієвих композитних матеріалів

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 40 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

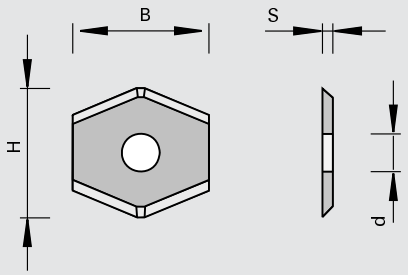
B	H	S	Ø d	◁	Ідент. №
14 [мм]	14 [мм]	2,0 [мм]	6,4 [мм]	90 [°]	182079

151516

Профільні поворотні ножі HW для обробки алюмінієвих композитних матеріалів - HOLZ-HER, 135 град.

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- вертикальні верстати для розкрою плит HOLZ-HER
- для застосування в ножових голівках «Folding» 135 град. ідент.No. 703144 при обробці алюмінієвих композитних матеріалів

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

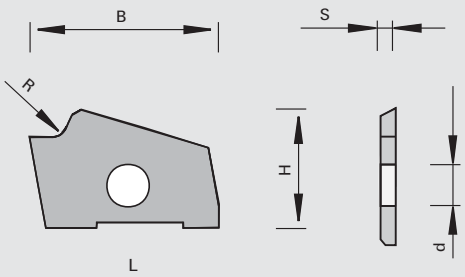
B	H	S	Ø d	◁	Ідент. №
20 [мм]	18 [мм]	2,0 [мм]	5,7 [мм]	135 [°]	182080 s

151586

Радіусні профільні змінні ножі HW - Brandt

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати для обклеювання крайок Brandt починаючи з 2005 року випуску
- для застосування в ножових голівках, які закруглюють, оптимізованих для ДСП

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

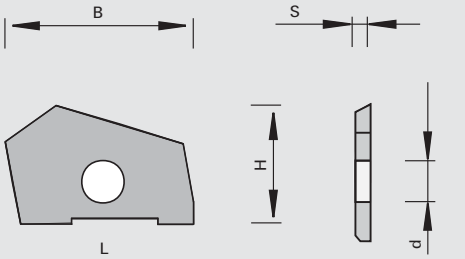
R	B	H	S	Ø d	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	22,32	14	2,0	5,0	185238	185239
1,5	22,32	14	2,0	5,0	183068 s	183067 s
2,0	22,32	14	2,0	5,0	182332	182331
2,5	22,32	14	2,0	5,0	182368 s	182367 s
3,0	22,32	14	2,0	5,0	182334	182333
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151586

Профільні змінні пластини для зняття фаски HW - Brandt

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати для обклеювання крайок Brandt починаючи з 2005 року випуску
- для застосування в ножових голівках, які закруглюють, оптимізованих для ДСП

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

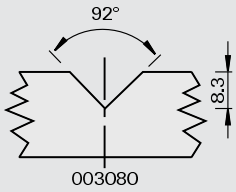
фаски	B	H	S	Ø d	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
45	22,32	14	2,0	5,0	182667	182666
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150515 / 151545

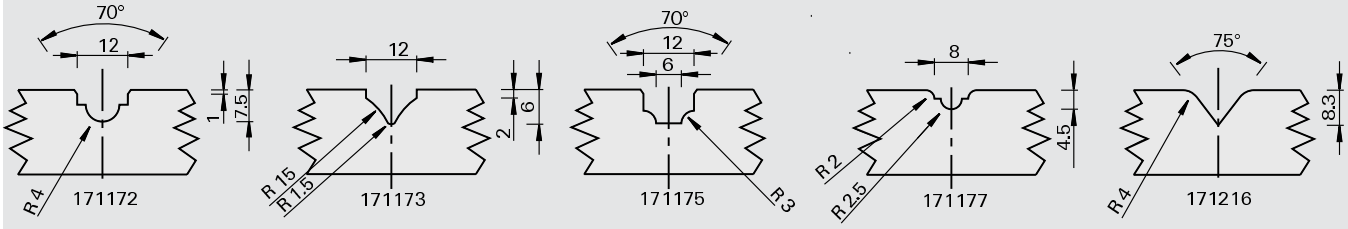
Профільні змінні ножі HW для ножових голівок для фільонки

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]



Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках для фасонних пазів

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

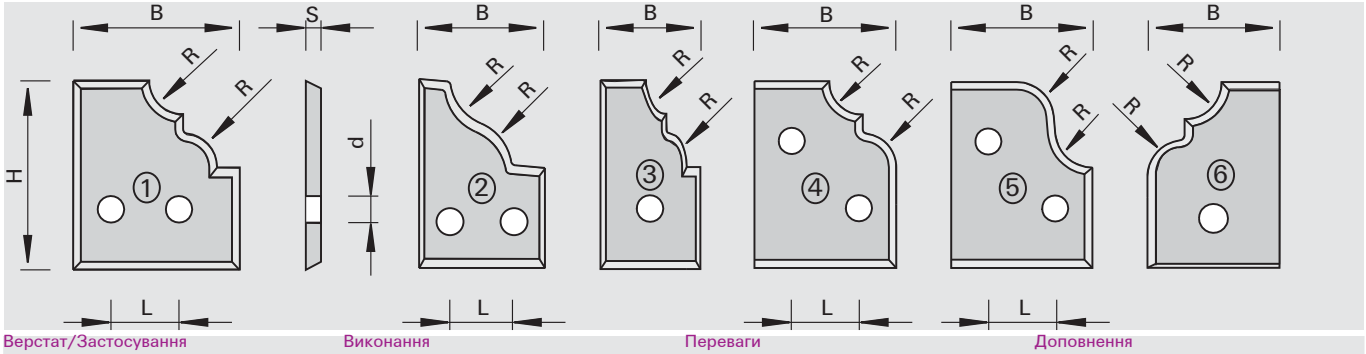
B	H	S	Ø d	Ідент. №
12	12	1,5	4,0	003080
12	12	1,5	4,0	171177
11	12	1,5	4,0	171175
11	12	1,5	4,0	171172
12	12	1,5	4,0	171216
11	12	1,5	4,0	171173
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151547

Профільні змінні ножі HW для ножових голівок для касетних контрпрофілів і зняття тонкого шару матеріалу

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- тип 1, 2, 3 для застосування в ножових голівках для касетних контрпрофілів
- тип 4, 5, 6 для застосування в ножових голівках для фрезерування профілів неглибоких

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

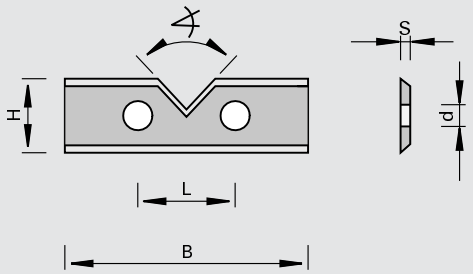
R	B	H	S	Ø d	L	Тип	Ідент. №
4,5	19,3	24,5	2,0	3,5	11,2	1	165912 s
6,5	16,3	24,5	2,0	3,5	8,3	2	166127 s
7,0	13,3	24,5	2,0	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2,0	3,5	9,0	4	165930 s
5,0	19	25	2,0	3,5	9,0	5	165932 s
4,5	16	22,5	2,0	4,0		6	168883 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151547

Змінні пластини HW для косого розпилювання і склеювання

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для обробки гребеня і паза під склеювання на вус

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги
- найвища точність профілю для досягнення оптимальних результатів склеювання

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

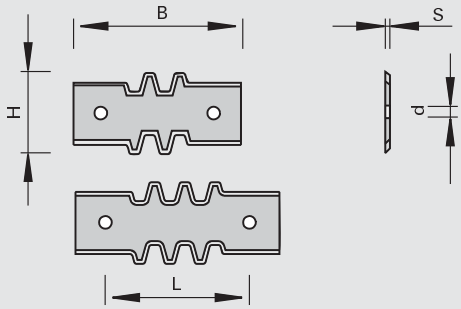
фаски	B	H	S	Ø d	L	Ідент. №
86	39,5	12	1,5	4,0	26	165916
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151555 / 151557

Поворотні пластини HW для обробки склеюваних профілів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для склеюваних профілів

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги
- найвища точність профілю для досягнення оптимальних результатів склеювання

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

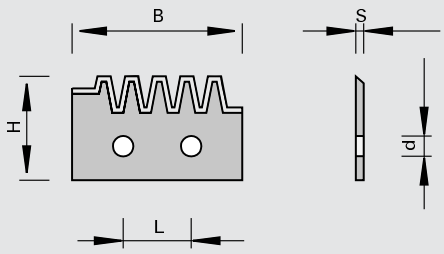
B	H	S	Ø d	L	Ідент. №
50	21,6	2,0	4,0	26	165911
60	21,6	2,0	4,0	32	165909 s
50	23	2,0	4,0	26	180431
60	23	2,0	4,0	36	180432
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151597

Набір змінних пластин HW для обробки склеювальних профілів

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в регульованих ножових голівках для фрезерування під склеювання

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги
- найвища точність профілю для досягнення оптимальних результатів склеювання

Доповнення
- набір складається з 4 шт. ідент. № 167977, 4 Stck. ідент. № 167976
- ідент. № 167976, 167977 пакувальна одиниця 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Ідент. №
42 [мм]	20 [мм]	2,0 [мм]	4,0 [мм]	26 [мм]	168240 s

приладдя	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
змінних пластин HW для склеювальних профілів	43,5	20	2,0	151547	10	167976 s
змінних пластин HW для склеювальних профілів	42	20	2,0	151547	10	167977 s
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

132891

Тримач поворотних пластин - Ledinek Rotoles

Продукт

Креслення

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- стругальні верстати Ledinek Rotoles
- для поворотних пластин LEUCODUR прямих і з фаскою

Виконання
- для кріплення поворотних пластин LEUCODUR 14 x 14 мм і 14,3 x 14,3 мм

Переваги

Доповнення

	Ідент. №
для рейсмусової роторної ножової голівки (змінна профільна пластина 14x14x2) зверху	182082 o
для ротора фугувального верстата (змінна пластина 14x14x2) знизу	182083 o
для рейсмусової роторної ножової голівки, сегменти (змінна профільна пластина 14,3x14,3x2,5) зверху	182084 o
для сегменту ротора фугувального верстата (змінна пластина 14,3x14,3x2,5) знизу	182085 o

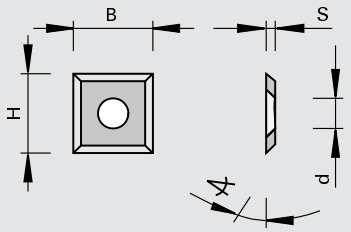
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x9 T20 D=Ø9,3 [мм]	995125	10 шт.	827277

150517 / 150553 / 150555 / 150558

Профільні поворотні пластини HW з 4 різальними крайками - Ledinek Rotoles

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- стругальні верстати Ledinek Rotoles
- для застосування в тримачах поворотних пластин для плаского фрезерування

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 03 для деревостружкових матеріалів і пластика
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої древесины
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої і м'якої древесины
- HL Solid 30 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

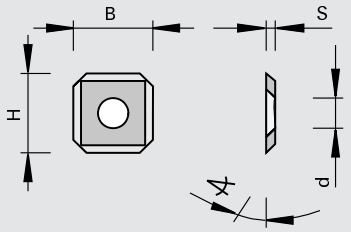
B	H	S	Ø d	загострення	LEUCODUR	Ідент. №
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	003079
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	170248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150557

Профільні поворотні пластини HW з 4 різальними крайками і фаскою - Ledinek Rotoles

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- стругальні верстати Ledinek Rotoles
- для застосування в тримачах поворотних пластин для плаского фрезерування

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

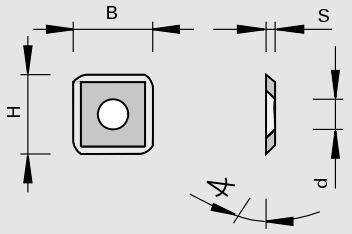
B	H	S	Ø d	загострення	LEUCODUR	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	180933	180932
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	181144	181143
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150557

Профільні поворотні пластини HW з 4 різальними крайками і радіусом - Ledinek Rotoles

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- стругальні верстати Ledinek Rotoles
- для застосування в тримачах поворотних пластин для плаского фрезерування

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 10 шт.

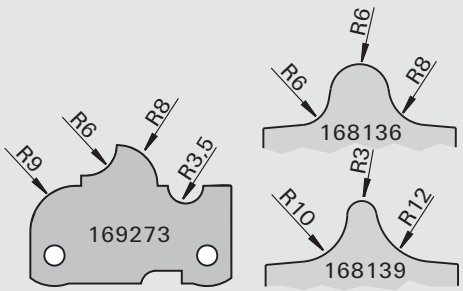
B	H	S	Ø d	загострення	LEUCODUR	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	182442	182441
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	182444	182443
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

151526

Змінні пластини HW SuperProfiler «Multi-Profile»

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- фрезерні верстати з робочим столом
- для застосування в ножових голівках LEUCO SuperProfiler, Ідент.№ 167897 і 167894

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для твердої та м'якої деревини

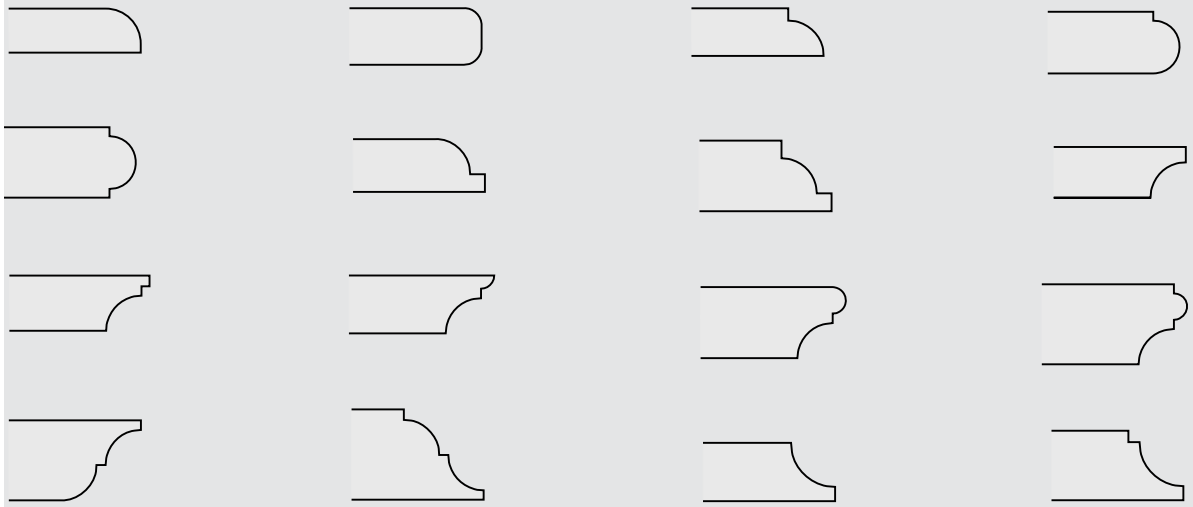
Переваги

Доповнення
- для виготовлення кількох профілів за один чи кілька робочих проходів
- приклади профілів див. в технічному додатку

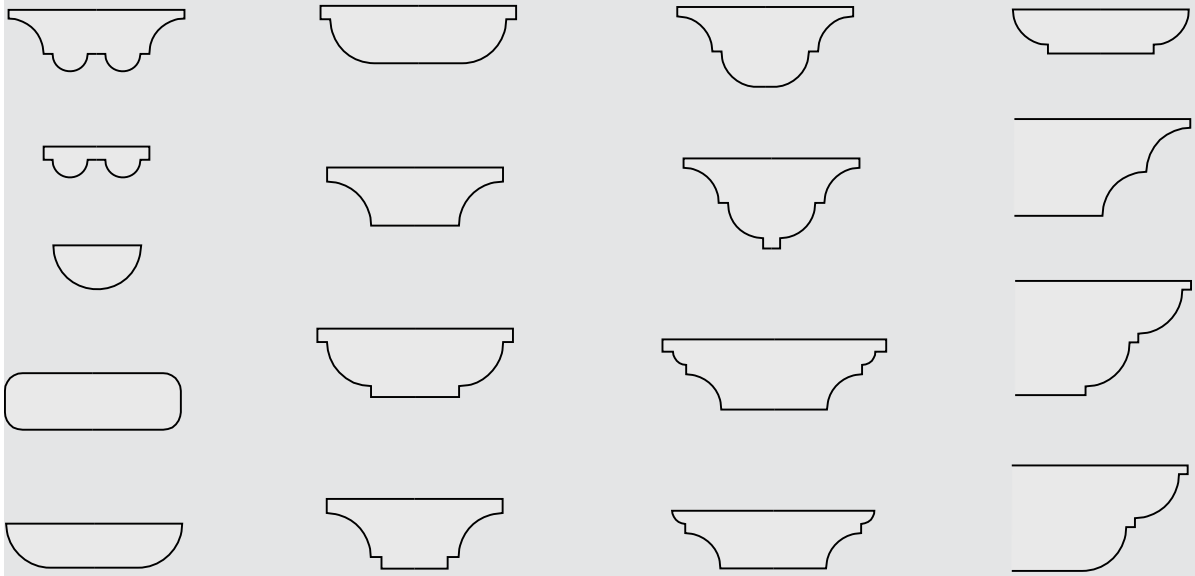
B	УЕ	Ідент. №
40	10	169273 s
39,5	10	168136 s
39,5	10	168139 s
[мм]	шт.	

SuperProfiler «Multi-Profil»

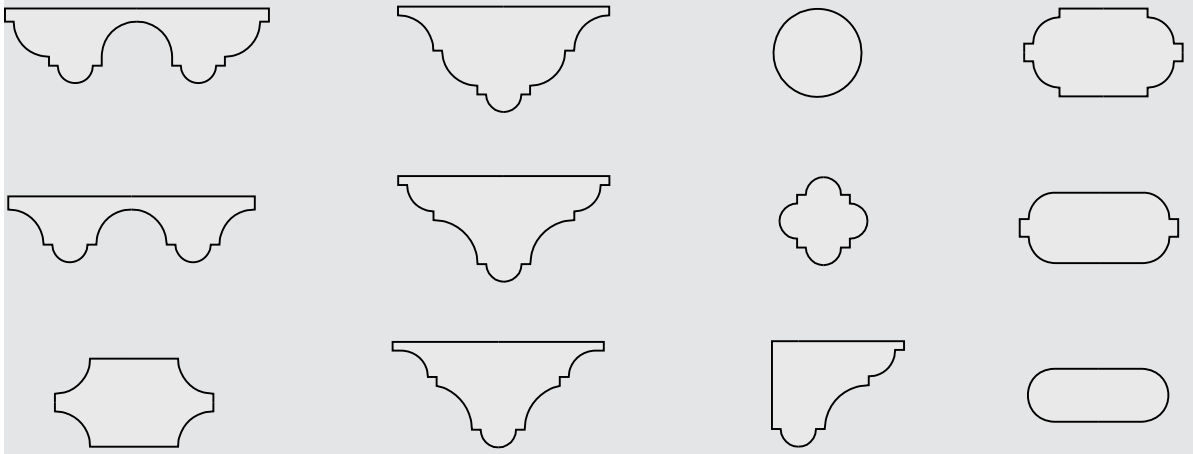
1-й робочий прохід



2 робочі операції



кілька робочих ходів

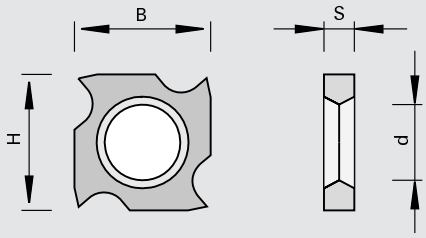


150508

Поворотний пазовий ніж з 4 різальними крайками - пазові ножові голівки

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для пазів

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 30 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- ідент. № 163699 для ширини паза 4 мм
- ідент. № 165906 для ширини паза 5 мм
- ідент. № 169250 для ширини паза 7 мм
- пакувальна одиниця 10 шт.

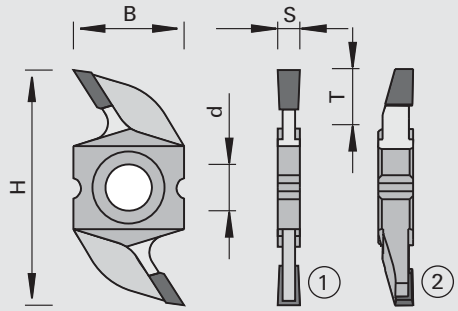
B	H	S	Ø d	Ідент. №
18	18	1,95	10	163699
18	18	2,5	10	165906
18	18	3,7	10	169250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

150508/150509

Поворотний пазовий ніж з 2 різальними крайками і позиційним пазом

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для фрезерування пазів

Виконання
- отвір з зенківкою 90 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 30 і HL Solid 40 для твердої та м'якої деревини

Переваги
- висока точність завдяки радіальному позиціюванню
- легкість у використанні

Доповнення
- регулювальні кільця для регулювання ножа, що закругляє, див. у розділі «Запасні частини»

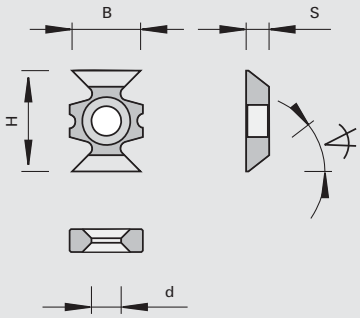
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		УЕ	Ідент. №	
13	36	3,5	7,4	10	HL Solid 30	не радіальне позиціювання	5	165968	
16	34	3,2	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183663	
16	34	3,5	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183664	s
16	34	4,0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183665	
16	34	5,0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183666	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

150577

Поворотні ножі для зняття фаски HW з 4 різальними крайками і позиційним пазом

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для фрезерування фасок

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги
- висока точність завдяки радіальному позиціюванню
- легкість у використанні

Доповнення
- може застосовуватися з лівим і правим обертанням
- регулювальні кільця для регулювання ножа для зняття фаски див. у розділі «Запасні частини»
- пакувальна одиниця 10 шт.

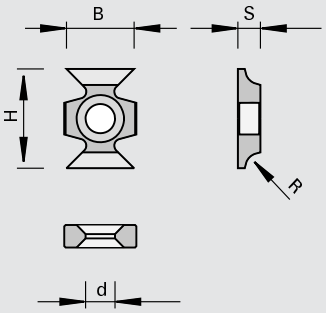
фаски	B	H	S	Ø d	Ідент. №
45	16	22	5,0	6,5	183668
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

150577

Поворотний радіусний ніж HW з 4 різальними крайками

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках для фрезерування заокруглень

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- може застосовуватися з лівим і правим обертанням
- регулювальні кільця для регулювання ножа, що закругляє, див. у розділі «Запасні частини»
- пакувальна одиниця 10 шт.

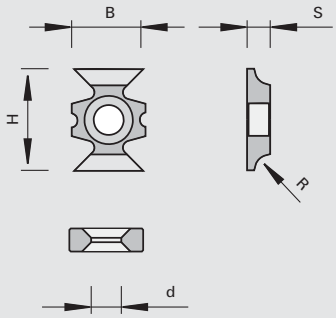
R	B	H	S	Ø d	Ідент. №
1,5	16	22	5,0	6,5	176417 o
2,0	16	22	5,0	6,5	176418 o
2,5	16	22	5,0	6,5	176419 o
3,0	16	22	5,0	6,5	176420 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

150577

Поворотні ножі для заокруглення крайки HW з 4 різальними крайками і позиційним пазом

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках для фрезерування заокруглень

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

- висока точність завдяки радіальному позиціюванню
- радіуси можуть бути змінені між собою
- легкість у використанні

Доповнення

- може застосовуватися з лівим і правим обертанням
- регулювальні кільця для регулювання ножа, що закругляє, див. у розділі «Запасні частини»
- пакувальна одиниця 10 шт.

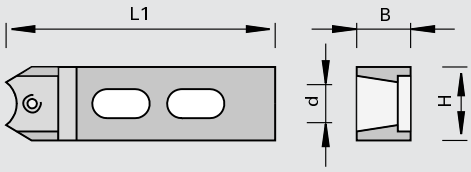
R	B	H	S	Ø d	Ідент. №
1,5	16	22	5,0	6,5	183669
2,0	16	22	5,0	6,5	183670 s
2,5	16	22	5,0	6,5	183671 s
3,0	16	22	5,0	6,5	183672
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

132891

Тримач циклі - Homag, Reich, IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для обклеювання крайок Homag, Reich
- для кріплення радіусних, фасувальних і поворотні циклювальні ножі LEUCODUR

Виконання

Переваги

Доповнення

	B	H	Ø d	L1		Ідент. №
для R <= 5	15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
для R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

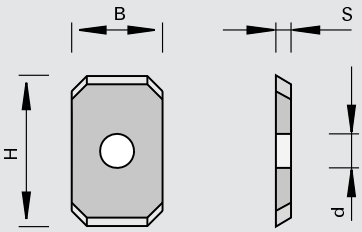
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Викрутка	T15	985730	1	163161
Викрутка	T15x80	985730	1	171188
	[мм]		шт.	

151555

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і фаскою - Homag, IMA, Reich

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати для обклеювання крайок Homag, IMA, Reich
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- кут фаски 45°
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

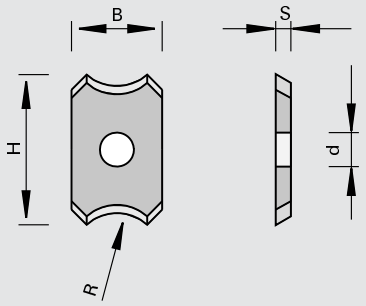
B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
12	20	2,0	4,0	2	171180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151555

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радіусом - Homag, HOLZ-HER, Reich

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag PN10, Homag PN20 (до 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Brandt Ambition - 1110 F (KDF110) / 1120 FC (KDF120C)
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- вихід профілю 6 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів та пластику

Переваги

Доповнення

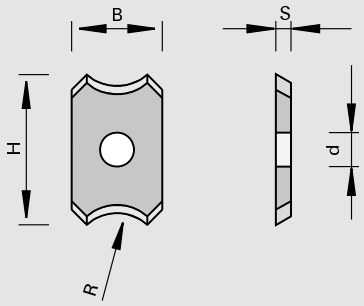
R	B	H	S	Ø d		УЕ	Ідент. №
0,8	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	171401
1,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169253
1,3	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	185454
1,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169254
2,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169255
2,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169256
3,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169257
4,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	6	169259 s
5,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	6	169261 s
1,2	12	20	2,0	4,0	Brandt	6	186102 s
2,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	6	186103 s
3,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186104
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

151755

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними гранями і радіусом - Homag HOLZ-HER, Reich для отримання високоглянцевої поверхні (для PP/PVC/ABS)

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag PN10, Homag PN20 (до 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Reich
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- вихід профілю 6 градусів
- різальна крайка з фаскою проти утворення волосяних тріщин
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів та пластику

Переваги

- відсутність білих зламів
- обробка без подальшої доробки
- для отримання високоглянцевої поверхні

Доповнення

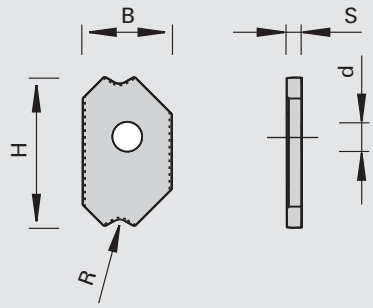
R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
1,0	12	20	2,0	4,0	2	186433
1,3	12	20	2,0	4,0	2	186434
1,5	12	20	2,0	4,0	2	181234
2,0	12	20	2,0	4,0	2	181235
3,0	12	20	2,0	4,0	2	181237
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151545

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радіусом - Homag (несиметричні додаткові отвори)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати Homag Flexiblade PN21

Виконання

- асиметричне розташування профілів і отворів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

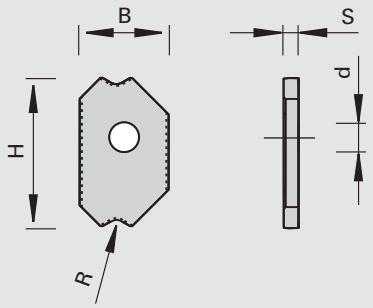
R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
1,0	12	20	2,0	4,0	2	185378
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185379
2,0	12	20	2,0	4,0	2	185380
2,5	12	20	2,0	4,0	6	185850 s
3,0	12	20	2,0	4,0	6	185851 s
4,0	12	20	2,0	4,0	6	185852 s
5,0	12	20	2,0	4,0	6	185853 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151545

Поворотні циклювальні ножі HW з 2-ма різальними гранями і радіусом - для Homag (асиметричне розташування отворів, з фаскою проти утворення білих зламів)

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Homag Flexiblade PN21

Виконання
- асиметричне розташування профілів і отворів
- різальна крайка з фаскою проти утворення волосяних тріщин
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги
- відсутність сітки волосяних тріщин навіть на поліпропіленових крайках
- обробка без подальшої доробки

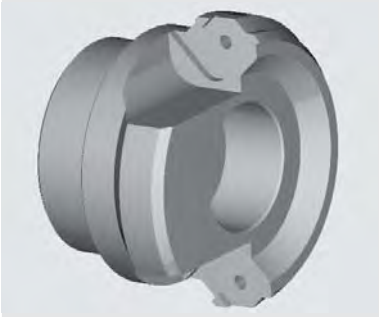
Доповнення

R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
1,0	12	20	2,0	4,0	10	185854 s
1,5	12	20	2,0	4,0	10	185855 s
2,0	12	20	2,0	4,0	10	185856 s
2,5	12	20	2,0	4,0	10	185857 s
3,0	12	20	2,0	4,0	10	185858 s
4,0	12	20	2,0	4,0	10	185859 s
5,0	12	20	2,0	4,0	10	185860 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

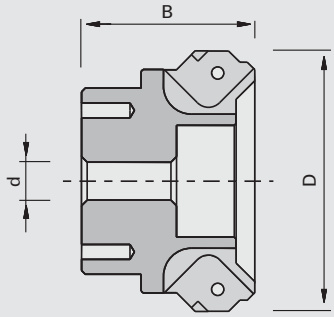
132891

Тримач циклів 1-місний - HOLZ-HER, агрегат ZK501

Продукт



Креслення



Інструментальна легована сталь

Верстат/Застосування
- Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER ZK501
- для кріплення одного радіусного або фасочного циклювального ножа

Виконання
- Тримач циклів 1-місний без циклювального ножа
- застосування і зверху і знизу
- воронована сталь

Переваги

Доповнення

Ø D	B	Ø d	Z	Ідент. №
70	46,5	M12	2	185718
[мм]	[мм]	[мм]		

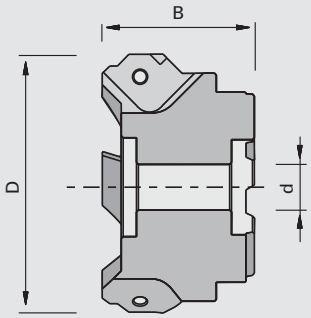
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x10,5 T15	995195	10	179475
	[мм]		шт.	

132891

Тримач циклів 5-місний - HOLZ-HER, агрегат ZK701

Продукт

Креслення



Інструментальна легована сталь

Верстат/Застосування

- Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER ZK701
- для кріплення до п'яти різних радіусів або фасувальних циклювальних ножів

Виконання

- Тримач циклів (револьверний) 5-місний без циклювальних ножів
- воронована сталь

Переваги

- індивідуальне кріплення до п'яти різних циклювальних ножів
- чудово підходять для одиночного виробництва, оскільки немає витрат часу на переобладнання
- підвищення продуктивності

Доповнення

- при лівому обертанні застосування знизу і при правому обертанні застосування зверху

Ø D	B	Ø d	Z	ідент.номер знизу	Ід. № зверху
70	40	12	5	185716	185717
[мм]	[мм]	[мм]			

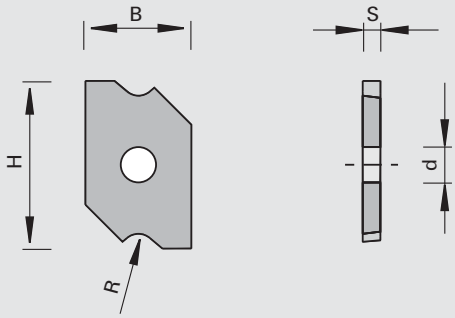
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівкруглою голівкою	M4x10,5 T15	995195	10	179475
Зубчастий вінець	Ø50x9xØ20	997300	1	185719
	[мм]		шт.	

151586

Поворотні циклювальні ножі HW - HOLZ-HER, агрегати ZK501 / ZK701 (з фаскою проти утворення білих зламів)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- Крайколичкувальний агрегат HOLZ-HER ZK501/ZK701
- для застосування в револьверному тримачі циклів

Виконання

- різальна крайка з фаскою проти утворення волосяних тріщин
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

- відсутність сітки волосяних тріщин навіть на поліпропіленових крайках
- обробка без подальшої доробки

Доповнення

- при лівому обертанні застосування знизу і при правому обертанні застосування зверху

R	B	H	S	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	12	19	2,0	6	185720 s	185721 s
1,3	12	19	2,0	6	185722 s	185723 s
2,0	12	19	2,0	2	185724	185725
3,0	12	19	2,0	6	185726 s	185727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

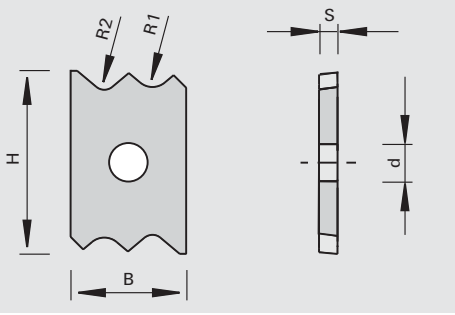
фаски	B	H	S	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
10	12	19	2,0	6	185728 s	185729 s
45	12	19	2,0	6	185730 s	185731 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

151555

Multi Змінні циклювальні ножі HW - HOLZ-HER, агрегат ZK502

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати HOLZ-HER агрегат ZK502
- для застосування у тримачах циклювальних ножів
- для доведення поверхні стандартних облицювальних крайок, наприклад, з PP / ПВХ / ABS

Виконання

- 2 різні комбінації радіусів в одному циклювальному ножі
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 05 для деревних матеріалів, пластику й твердої деревини

Переваги

Доповнення

- напрям обертання праворуч використовується вгорі
- напрямок обертання ліворуч використовується внизу

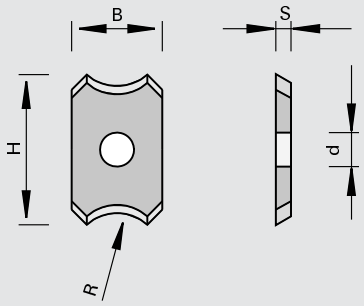
R1	R2	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
2,0	1,3	12	19	2,0	4,0	2	186887	186788
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

151555

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радіусом - IMA

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- вихід профілю 15 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

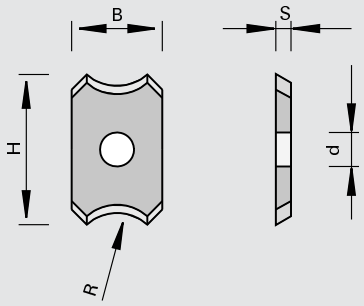
R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
0,8	12	20	2,0	4,0	6	184788 s
1,0	12	20	2,0	4,0	2	178856
1,3	12	20	2,0	4,0	6	184791 s
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185179
2,0	12	20	2,0	4,0	2	178957
2,5	12	20	2,0	4,0	6	184794 s
3,0	12	20	2,0	4,0	2	178857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151755

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радіусом - IMA (проти утворення білих зламів)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- вихід профілю 15 градусів
- різальна крайка з фаскою проти утворення волосяних тріщин
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

- відсутність сітки волосяних тріщин навіть на поліпропіленових крайках
- обробка без подальшої доробки

Доповнення

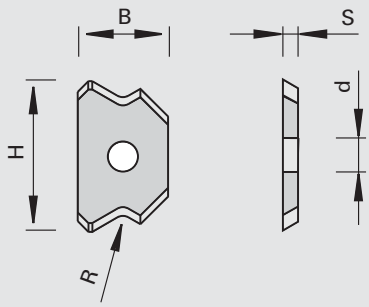
R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
0,8	12	20	2,0	4,0	6	184789 s
1,0	12	20	2,0	4,0	6	184790 s
1,3	12	20	2,0	4,0	6	184792 s
1,5	12	20	2,0	4,0	6	184793 s
2,0	12	20	2,0	4,0	2	181236
2,5	12	20	2,0	4,0	6	184795 s
3,0	12	20	2,0	4,0	2	181238
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151586

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радіусом - IMA (несиметричні)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- асиметричний профіль
- вихід профілю 15 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

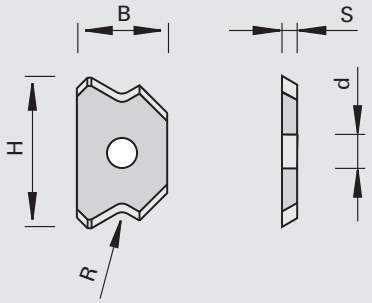
R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
0,8	12	20	2,0	4,0	6	184796 s
1,0	12	20	2,0	4,0	6	184798 s
1,3	12	20	2,0	4,0	6	184800 s
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184802
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184804
2,5	12	20	2,0	4,0	6	184807 s
3,0	12	20	2,0	4,0	2	184809
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151755

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радіусом - IMA (асиметричні, фаска проти білого нальоту для отримання високоглянцевої поверхні для PP/PVC/ABS)

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайколичкувальні верстати IMA
- для застосування в тримачах циклей

Виконання

- асиметричний профіль
- вихід профілю 15 градусів
- різальна грань з фаскою проти білого нальоту
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

- відсутність білих зламів
- обробка без подальшої доробки
- для отримання високоглянцевої поверхні

Доповнення

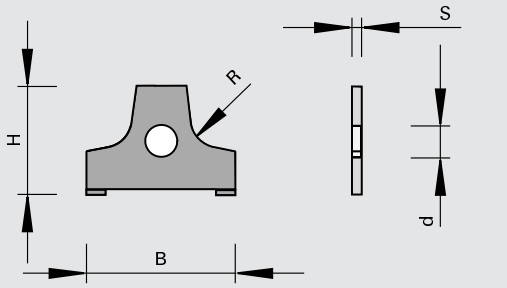
R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
0,8	12	20	2,0	4,0	6	184797 s
1,0	12	20	2,0	4,0	6	184799 s
1,3	12	20	2,0	4,0	6	184801 s
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184803
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184806
2,5	12	20	2,0	4,0	6	184808 s
3,0	12	20	2,0	4,0	6	184810 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151586 / 151786

Змінні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і радиусом - BAZ (поверхневе покриття, фаска проти білого нальоту)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag, скомбіновані з агрегат для фрезерування врівень № 1-056-11-0621

Виконання

- вихід профілю 6 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- покриття topcoat
- різальна крайка з фаскою проти утворення волосяних тріщин

Переваги

- відсутність сітки білястого нальоту навіть на поліпропіленових крайках
- обробка без подальшого доробки

Доповнення

R	B	H	S	Ø d		УЕ	Ідент. №
1,5	20	11,5	2,0	5,0		2	180025
2,0	20	11,5	2,0	5,0		2	180020
2,5	20	11,5	2,0	5,0		2	180021
3,0	20	11,5	2,0	5,0		2	180022
4,0	20	11,5	2,0	5,0		6	185295 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

R	B	H	S	Ø d		УЕ	Ідент. №
1,5	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	2	185386
2,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	2	185387
2,5	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	6	185388 s
3,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	6	185389 s
4,0	20	11,5	2,0	5,0	topcoat	2	185390
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

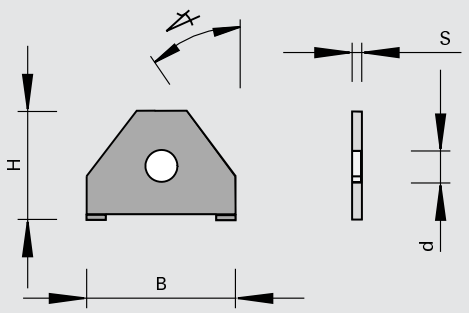
R	B	H	S	Ø d		УЕ	Ідент. №
1,0	20	11,5	2,0	5,0	покриття topcoat + фаска проти білого нальоту	6	185159 s
1,5	20	11,5	2,0	5,0	покриття topcoat + фаска проти білого нальоту	6	185160 s
2,0	20	11,5	2,0	5,0	покриття topcoat + фаска проти білого нальоту	6	185161 s
2,5	20	11,5	2,0	5,0	покриття topcoat + фаска проти білого нальоту	6	185162 s
3,0	20	11,5	2,0	5,0	покриття topcoat + фаска проти білого нальоту	6	185163 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

151586

Змінні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками і фаскою (клеєний шов) - BAZ

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag, скомбіновані з агрегат для фрезерування врівень № 1-056-11-0621

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

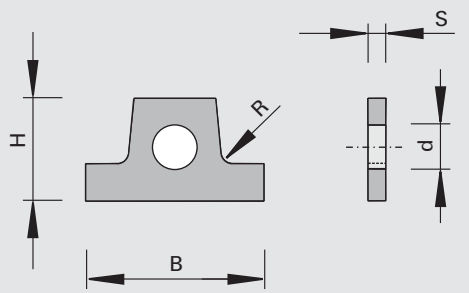
фаски	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
3	20	11,5	2,0	5,0	10	180023 s
15	20	11,5	2,0	5,0	10	180210 s
30	20	11,5	2,0	5,0	10	180211 s
45	20	11,5	2,0	5,0	10	185296 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151586

Подрібнювач стружки HW для змінні циклювальні ножі

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag, скомбіновані з агрегат для фрезерування врівень № 1-056-11-0621

Виконання

- вихід профілю 6 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

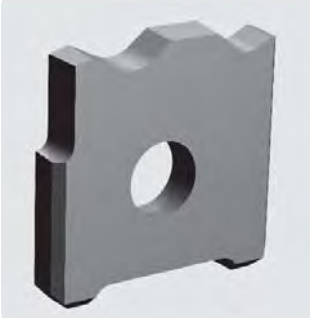
Доповнення

R	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
1,3	20	11,5	2,0	5,0	10	180024 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

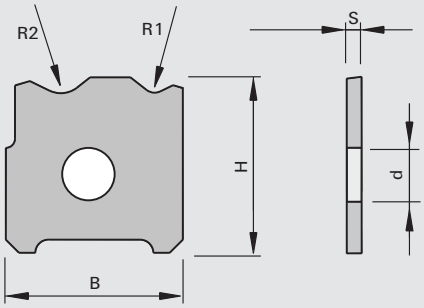
151586

Multi Змінні циклювальні ножі HW - Homag (Brandt)

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Homag (Brandt)
- для застосування у тримачах циклювальних ножів
- для доведення поверхні стандартних облицювальних крайок, наприклад, з PP / ПВХ / ABS

Виконання
- 2 різні комбінації радіусів в одному циклювальному ножі
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 06 для деревних матеріалів, пластику й твердої деревини

Переваги

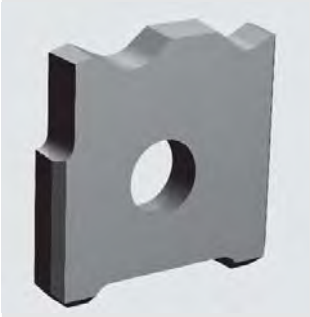
Доповнення
- напрям обертання праворуч використовується вгорі
- напрямок обертання ліворуч використовується внизу

R1	R2	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186451	186450
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	6	186457 s	186456 s
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186453	186452
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	6	186455 s	186454 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

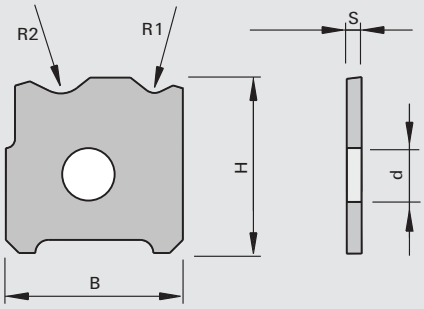
151786

Multi Змінні циклювальні ножі HW - фаска проти білого нальоту для отримання високоглянцевої поверхні для PP/PVC/ABS - Homag (Brandt)

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- крайколичкувальні верстати Homag (Brandt)
- для застосування у тримачах циклювальних ножів
- для доведення поверхні стандартних облицювальних крайок, наприклад, з PP / ПВХ / ABS

Виконання
- 2 різні комбінації радіусів в одному циклювальному ножі
- ріжуча грань з фаскою проти утворення білого нальоту
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 06 для деревних матеріалів, пластику й твердої деревини

Переваги
- відсутність білих слідів
- обробка без подальшої доробки
- для отримання високоглянцевої поверхні

Доповнення
- напрям обертання праворуч використовується вгорі
- напрямок обертання ліворуч використовується внизу

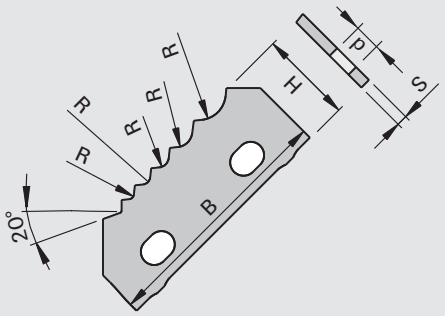
R1	R2	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186459 s	186458 s
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186465 s	186464 s
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186461 s	186460 s
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186463 s	186462 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

151586

Multi Змінні циклювальні ножі HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag з циклювально-фрезерним агрегатом тип MN 20

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

- ідент. № [L] може застосовуватися як внизу зліва так і справа вгорі
- ідент. № [R] може застосовуватися як вгорі зліва так і справа внизу

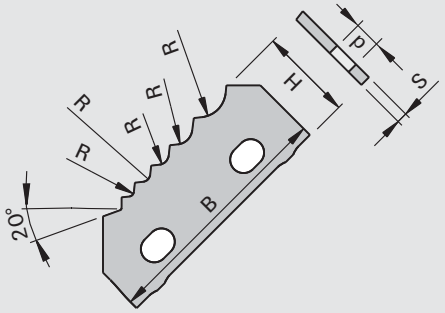
R	B	H	S	Ø d		УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20°; 1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Профіль: 6-ступеневий	1	180755	180754
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Профіль: 7-ступеневий	1	186681	186680
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

151786

Multi Змінні циклювальні ножі HW - фаска проти білого нальоту для отримання високоглянцевої поверхні для PP/PVC/ABS

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag з циклювально-фрезерним агрегатом тип MN 20

Виконання

- різальна грань з фаскою проти білого нальоту
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

- відсутність сітки волосяних тріщин навіть на поліпропіленових крайках
- обробка без подальшої доробки
- для отримання високоглянцевої поверхні

Доповнення

- ідент. № [L] може застосовуватися як внизу зліва так і справа вгорі
- ідент. № [R] може застосовуватися як вгорі зліва так і справа внизу

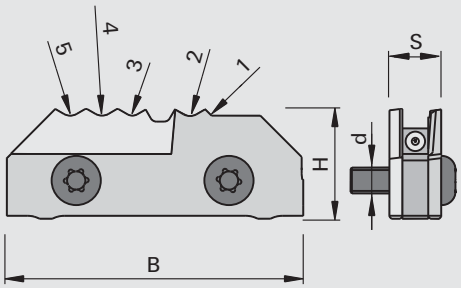
R	B	H	S	Ø d		УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Профіль: 6-ступеневий	1	181239	181240
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17,02	2,0	5,0	Профіль: 6-ступеневий	1	184670	184669
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Профіль: 7-ступеневий	1	186683	186682
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

151786

TwinBlade Змінні циклювальні ножі HW - фаскою проти білого нальоту - Homag

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати Homag з циклювально-фрезерним агрегатом тип PN 21

Виконання

- різальна грань з фаскою проти білого нальоту
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- topline (полірована передня поверхня різця і мікрошліфована його задня поверхня)

Переваги

- не виникає білий слід
- не потрібне доопрацювання
- можлива високоглянцева крайка з акрилу

Доповнення

- позиції 1 + 2 TwinBlade
- позиції 3 - 5 високий глянець

R	B	H	S	Ø d		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185322 o	185323 o
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185324 o	185325 o
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185326 o	185327 o
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185328 o	185329 o
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185331 o	185330 o
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185332 o	185333 o
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185334 o	185335 o
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8,0	5,0	topline	185336 o	185337 o
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185338 o	185339 o
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185340 o	185341 o
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185342 o	185343 o
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185344 o	185345 o
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185346 o	185347 o
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185348 o	185349 o
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185350 o	185351 o
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185352 o	185353 o
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185354 o	185779 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

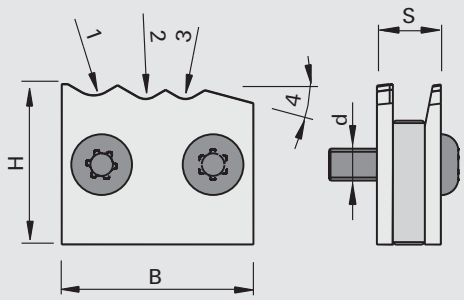
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Ущільнювальні кільця	1,78x1,02 NBR872	955510	1	185004
Гвинти з напівпотайною (випуклою) голівкою	M4x14 T15	995115	1	185005
	[мм]		шт.	

151786

TwinBlade Змінні циклювальні ножі HW - фаскою проти білого нальоту - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- верстати IMA

Виконання

- різальна грань з фаскою проти білого нальоту
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для пластику
- topline (полірована передня поверхня різця і мікрошліфована його задня поверхня)

Переваги

- не виникає білий слід
- не потрібне доопрацювання
- можлива високоглянцева крайка з акрилу

Доповнення

R	B	H	S	Ø d			Ідент. №
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80327522 s
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80327255 s
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80327183 s
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80327184 s
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80328447 s
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80328448 s
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80337118 s
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80337119 s
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80342343 s
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80342344 s
3; 1,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80343463 s
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80350594 s
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80350593 s
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80355718 s
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80355719 s
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80357038 s
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80357039 s
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80356483 s
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80357389 s
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80357926 s
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80357927 s
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80360627 s
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80360628 s
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80361148 s
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80361149 s
0,8; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80365346 s
2,5; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80365348 s
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R	80370785 s
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L	80370786 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

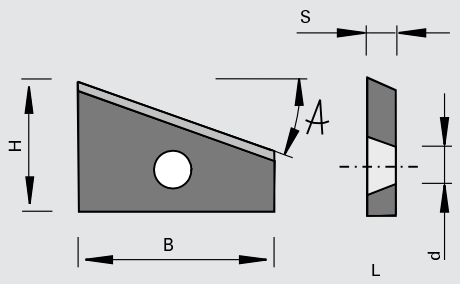
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з напівпотайною (випуклою) голівкою	M4x14 T15	995115	1	185005
	[мм]		шт.	

151547

Змінні циклювальні ножі HW з 1 різальною крайкою і фаскою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати IMA, агрегати 181.91 і 0.6126 (BAZ) з шириною 30 мм, агрегат 08.50 з шириною 55 мм

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

фаски	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	30	22,5	3,0	5,8	2	178859	178858
15	55	25	3,0	5,8	2	178861	178860
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

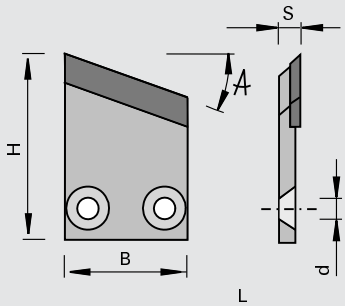
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з потайною голівкою - з внутрішнім профілем Torx	M5x10 T20	995125	10	171236
	[мм]		шт.	

151547

Змінні циклювальні ножі для вирівнювання клеєних швів (циклі пласкі) HW - пристроїв Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати Homag агрегати FA10, FA11, FA12

Виконання
- з твердосплавною напайкою HW
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

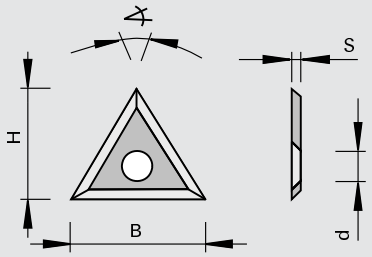
фаски	B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	32	55	4,5	5,8	1	178223	178224
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

150558

Поворотні циклювальні ножі HW з 3 різальними крайками - Biesse

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстат Biesse-Polymac

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 30 для деревостружкових матеріалів, твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

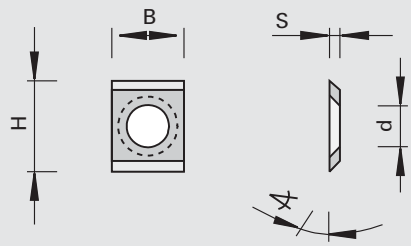
B	H	S	Ø d	загострення	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
22,9	19,8	2,5	6,4	60	HL Solid 30	2	183685 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		шт.	

150517

Поворотні циклювальні ножі HW з 2 різальними крайками - IMA

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати IMA

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення

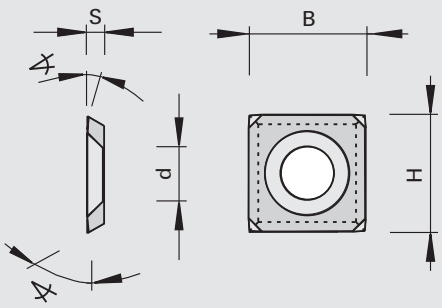
B	H	S	Ø d	УЕ	Ідент. №
11	14,3	2,5	6,3	2	184350
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

151515

поворотні ножі для плаского циклювання HW з 4 ріжучими гранями - HOLZ-HER

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- верстати для обклеювання крайок HOLZ-HER

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

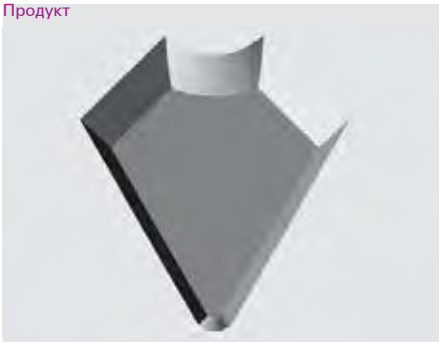
Доповнення

B	H	S	Ø d	загострення	◁	УЕ	Ідент. №
14	14	2,0	6,4	60	10	10	185180 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]	шт.	

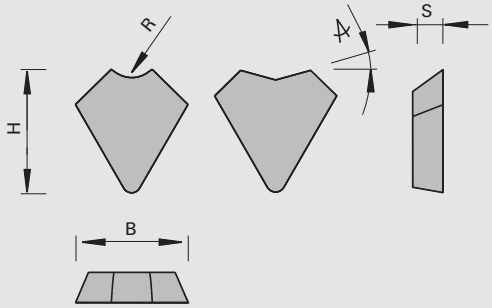
151586

Змінні циклювальні ножі HW з 1 різальною крайкою, з радіусом або фаскою - Ott

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- крайкооблицювальні верстати Ott

Виконання
- вихід профілю 10 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для пластику

Переваги

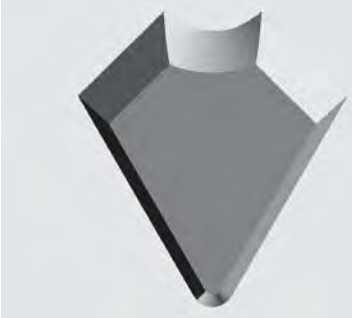
Доповнення

R	фаски	B	H	S	УЕ	Ідент. №
1,0		12,29	13,49	3,3	2	185019
2,0		12,29	13,49	3,3	2	185020
3,0		12,29	13,49	3,3	6	185021 s
4,0		12,31	12,69	3,3	6	185022 s
5,0		12,31	12,4	3,3	6	185023 s
	30	12,83	12,86	3,3	2	185024 #
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

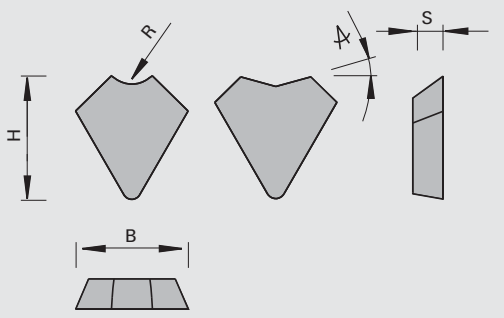
151786

Змінні циклювальні ножі HW з 1 різальною крайкою, з радіусом або фаскою - полірований, Ott

Продукт



Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- крайкооблицювальні верстати Ott

Виконання

- вихід профілю 10 градусів
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для пластику

Переваги

- менше білястих слідів
- покращений відвід стружки

Доповнення

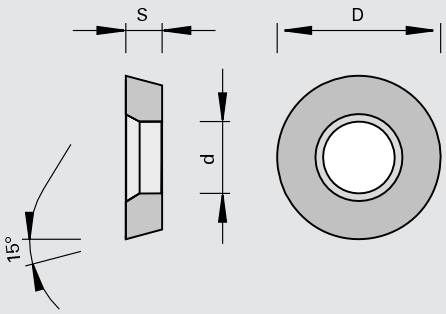
R	фаски	B	H	S	УЕ	Ідент. №
1,0		12,29	13,49	3,3	6	186189 &
2,0		12,29	13,49	3,3	6	186190 &
3,0		12,29	13,49	3,3	6	186191 s
4,0		12,31	12,69	3,3	6	186192 s
5,0		12,31	12,4	3,3	6	186193 s
	30	12,83	12,86	3,3	6	186194 s
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150503

Круглі поворотні пластини HW з круговою заточкою

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках для торцевого фрезерування

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Board 03 для деревостружкових матеріалів та пластику

Переваги

- екстремально підвищений ресурс інструмента

Доповнення

- пакувальна одиниця 10 шт.

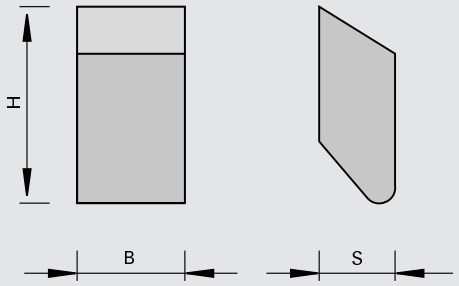
Ø D	S	Ø d	Ідент. №
11	4,0	5,0	173396
[мм]	[мм]	[мм]	

153301

зуби пили HW для дискових пил - з нанесенням припою

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

Виконання
- з нанесенням припою
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 06 для деревних матеріалів, МДФ, пластиків, ДСП та екзотичних порід деревини
- HL Solid 15 для деревних матеріалів та твердої деревини
- HL Solid 20 для твердих та м'яких порід деревини

Переваги
- проста пайка в сервісній службі завдяки нанесеному припою

Доповнення
- пакувальна одиниця 500 шт.

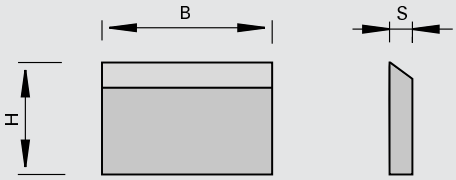
B	H	S	LEUCODUR	Ідент. №	
2,7	7,1	2,0	HL Board 06	177493	s
2,8	8,0	2,3	HL Solid 15	177500	s
3,6	8,0	2,3	HL Board 06	177494	
4,2	10,5	3,5	HL Solid 15	177501	
4,3	10,5	3,0	HL Board 06	177496	
4,5	8,0	2,3	HL Board 06	177495	
5,0	10,5	3,0	HL Board 06	177497	
5,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80318077	s
5,4	10,5	3,0	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
[мм]	[мм]	[мм]			

332121

Стругальні ножі HS

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових голівках

Виконання

- різальний матеріал: високопродуктивна швидкорізальна сталь (HS 18%) для обробки м'якої деревини
- кут клина 40°

Переваги

Доповнення

- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

B	H	S	УЕ	Ідент. №
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
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
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

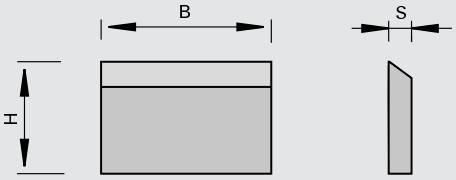
B	H	S	УЕ	Ідент. №
700	35	3,0	2	165322 s
710	30	3,0	2	160610 s
710	35	3,0	2	165323 s
740	35	3,0	2	165324 s
810	30	3,0	2	160612
810	35	3,0	2	165325
840	30	3,0	2	160613 s
1050	25	3,0	2	185843 s
1050	30	3,0	2	176331
1050	35	3,0	2	176332
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332121

Стругальні ножі HS для гідравлічних систем і джойтинга

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в гідравлічних стругальних ножових голівках

Виконання

- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HS для обробки м'якої деревини
- кут загострення 30° для джойнтера
- покриття topcoat

Переваги

- точне концентричне обертання без радіального биття завдяки заточці ножів на гідро-голівці та заключному прифугуванні на верстаті

Доповнення

- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

B	H	S	УЕ	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

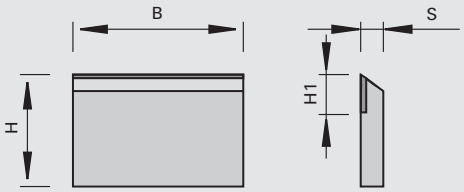
B	H	S		УЕ	Ідент. №
130	30	3,0	topcoat	10	186007 s
150	30	3,0	topcoat	10	186008 s
170	30	3,0	topcoat	10	186009 s
180	30	3,0	topcoat	10	186010 s
190	30	3,0	topcoat	10	186011 s
210	30	3,0	topcoat	10	186012 s
230	30	3,0	topcoat	10	186013 s
240	30	3,0	topcoat	10	186014 s
270	30	3,0	topcoat	10	186015 s
310	30	3,0	topcoat	10	186016 s
[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

132121

Стругальні ножі HW

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових голівках

Виконання

- різальний матеріал - твердий сплав HW для обробки твердих сортів деревини

Переваги

Доповнення

- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

B	H	S	H1	УЕ	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

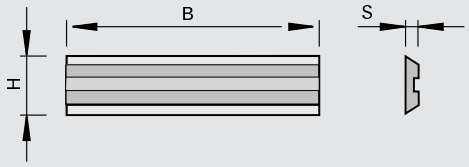
B	H	S	H1	УЕ	Ідент. №
710	35	3,0	11	2	165354 o
740	30	3,0	11	2	165337 o
740	35	3,0	11	2	165355 o
810	30	3,0	11	2	160592
810	35	3,0	11	2	165356 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332121

Поворотний ніж з швидкорізальної сталі HS з 2 різальними крайками - Weinig

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових голівках Weinig Centrolock для стругання твердої деревини

Виконання

- різальний матеріал: високопродуктивна швидкорізальна сталь (HS 18%) для обробки м'якої деревини

Переваги

- висока якість стругання при великому ресурсі інструмента

Доповнення

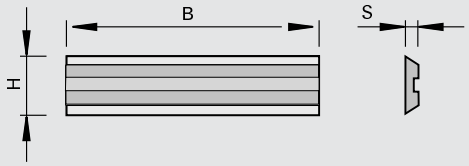
B	H	S	УЕ	Ідент. №
20	16	3,0	2	184334 o
60	16	3,0	2	184335 o
80	16	3,0	2	184336 o
100	16	3,0	2	184337 o
130	16	3,0	2	184338
150	16	3,0	2	184339 o
170	16	3,0	2	184340
180	16	3,0	2	184341 o
190	16	3,0	2	184342 o
210	16	3,0	2	184343 o
230	16	3,0	2	184344 o
240	16	3,0	2	184345
260	16	3,0	2	184346 o
270	16	3,0	2	184347 o
285	16	3,0	2	184331 o
310	16	3,0	2	184348 o
460	16	3,0	2	184349 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150517

Поворотний ніж з твердого сплаву HW з 2 різальними крайками - Weinig

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових голівках Weinig Centrolock для стругання твердої деревини і МДФ

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги

- висока якість стругання при великому ресурсі інструмента

Доповнення

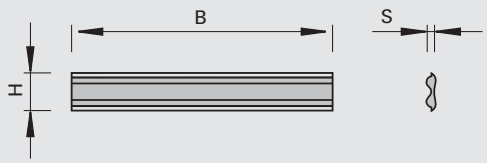
B	H	S	УЕ	Ідент. №	
20	16	3,0	2	181593	o
60	16	3,0	2	181594	o
80	16	3,0	2	181595	o
100	16	3,0	2	181596	o
130	16	3,0	2	181597	
150	16	3,0	2	181598	o
170	16	3,0	2	181599	
180	16	3,0	2	181600	o
190	16	3,0	2	181601	o
210	16	3,0	2	181602	o
230	16	3,0	2	181603	o
240	16	3,0	2	181604	
260	16	3,0	2	181605	o
270	16	3,0	2	181606	o
285	16	3,0	2	186575	o
310	16	3,0	2	181607	o
460	16	3,0	2	181608	o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

332751

Поворотні пластини-підрізачі HS з 2 різальними крайками - Tersa

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових голівках Tersa

Виконання

- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HS для м'якої деревини

Переваги

Доповнення

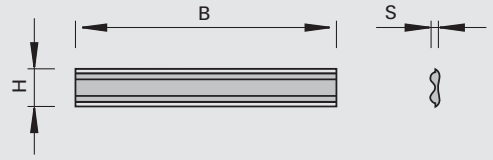
B	H	S	УЕ	Ідент. №
60	10	2,3	2	175305 o
80	10	2,3	2	175307 o
90	10	2,3	2	175308 o
100	10	2,3	2	175309 o
110	10	2,3	2	175310 o
120	10	2,3	2	175311 o
130	10	2,3	2	175312 o
140	10	2,3	2	175313 o
150	10	2,3	2	175314 o
160	10	2,3	2	175315 o
170	10	2,3	2	175316 o
180	10	2,3	2	175317 o
185	10	2,3	2	175318 o
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
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

132751

Поворотний ніж з твердого сплаву HW з 2 різальними крайками - Weinig

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових голівках Tersa

Виконання

- ріжучий матеріал: HW для твердих та екзотичних порід деревини

Переваги

- висока точність виконання, тому що до B=650 мм виготовляється монолітно

Доповнення

B	H	S	УЕ	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

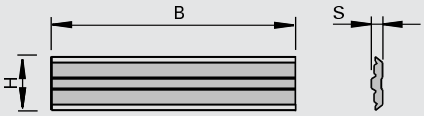
B	H	S	УЕ	Ідент. №
470	10	2,3	2	175249 o
480	10	2,3	2	175250 o
490	10	2,3	2	175251 o
500	10	2,3	2	175252 o
510	10	2,3	2	175253
520	10	2,3	2	175254 o
530	10	2,3	2	175255 o
540	10	2,3	2	175256 o
550	10	2,3	2	175257 o
560	10	2,3	2	175258 o
570	10	2,3	2	175259 o
580	10	2,3	2	175260 o
590	10	2,3	2	175261 o
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
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332121

Поворотний ніж зі швидкорізальної сталі HS з 2 різальними крайками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для стругання м'яких деревних порід

Виконання

- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HS для м'якої деревини
- з постійним діаметром

Переваги

- висока якість стругання при великому ресурсі інструмента

Доповнення

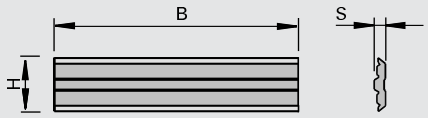
B	H	S	УЕ	Ідент. №
80	12	2,7	4	182769 o
100	12	2,7	4	182770 o
130	12	2,7	4	182771 o
150	12	2,7	4	182772 o
170	12	2,7	4	182773 o
180	12	2,7	4	182774 o
190	12	2,7	4	182775 o
210	12	2,7	4	182776 o
230	12	2,7	4	182777 o
240	12	2,7	4	182778 o
310	12	2,7	4	182779 o
410	12	2,7	4	182780 o
520	12	2,7	4	182781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

150517

Поворотний ніж зі швидкорізальної сталі HW з 2 різальними крайками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в стругальних ножових системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для стругання твердих деревних порід та МДФ

Виконання

- ріжучий матеріал: HW
- HL Solid 20 для твердих та екзотичних порід деревини
- з постійним діаметром

Переваги

- висока якість стругання при великому ресурсі інструмента

Доповнення

- При довжині від 630 мм, ширина може складатися з декількох ножів, складених разом

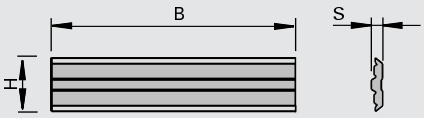
B	H	S	УЕ	Ідент. №
100	12	2,7	2	182784 o
130	12	2,7	2	182785 o
150	12	2,7	2	182786 o
170	12	2,7	2	182787 o
180	12	2,7	2	182788 o
190	12	2,7	2	182789 o
210	12	2,7	2	182790 o
230	12	2,7	2	182791 o
240	12	2,7	2	182792 o
410	12	2,7	2	182793 o
510	12	2,7	2	182794 o
640	12	2,7	2	182795 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150613 / 150617

Поворотний ніж з твердого сплаву HW з 2 різальними крайками - Versofix

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в стругальних ножових системах Versofix для стругання твердих деревних порід та МДФ

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 03 для деревно-стружкових матеріалів
- HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини
- з постійним діаметром

Переваги
- висока якість стругання при великому ресурсі інструмента

Доповнення
- можливо покриття topcoat

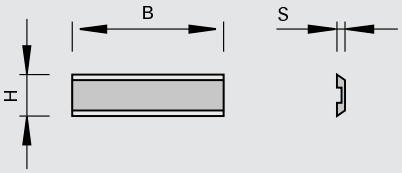
B	H	S	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
20	5,5	1,1	HL Board 03	2	186244 s
20	5,5	1,1	HL Solid 20	2	186245 s
20	10	1,5	HL Board 03	2	186246 s
20	10	1,5	HL Solid 20	2	186247 s
30	6,5	1,1	HL Board 03	2	186248 s
30	6,5	1,1	HL Solid 20	2	186249 s
30	10	1,5	HL Board 03	2	186250 s
30	10	1,5	HL Solid 20	2	186251 s
50	6,5	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
[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

150535

Поворотні міні-пластини HW з 2 різальними крайками

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках з хвостовиком

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

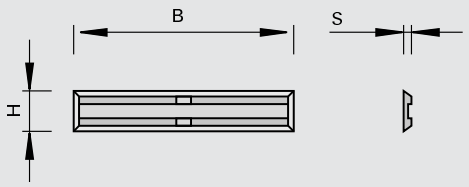
B	H	S	УЕ	Ідент. №
12	5,5	1,1	10	162670
20	5,5	1,1	10	160623
40	5,5	1,1	10	160674
50	5,5	1,1	10	163572
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150535

Поворотні міні-пластини HW з 2 різальними крайками

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках з хвостовиком

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

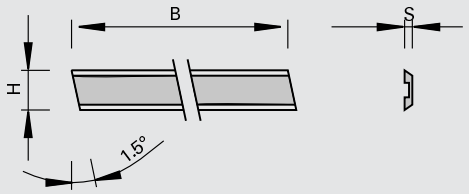
B	H	S	УЕ	Ідент. №
12	5,5	1,1	10	168696
20	4,1	1,1	10	173480
20	5,5	1,1	10	173481
25	5,5	1,1	10	173793
30	5,5	1,1	10	173482
50	5,5	1,1	10	173483
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150535

Поворотні міні-пластини HW з 2 різальними крайками, торець скошений

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- обробні центри ЧПК
- для застосування в ножових голівках з хвостовиком

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

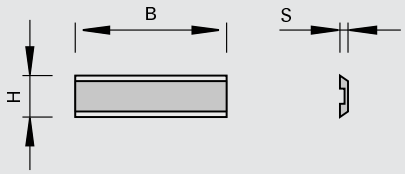
Доповнення

B	H	S	УЕ	Ідент. №
39,8	5,5	1,1	10	163211 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

Міні-поворотні пластини HW з 2 різальними гранями - для стругальних ножових голівок із затискачем центробіжної сили

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для стругальних ножових голівок із затискачем центробіжною силою

Виконання

- різальний матеріал: HS-TRI або HW

Переваги

Доповнення

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	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
	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
	[мм]			шт.		

Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	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
	[мм]			шт.		

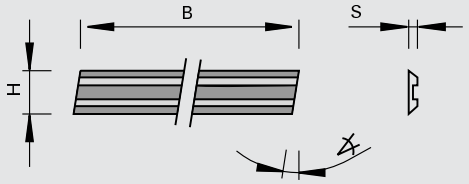
Поворотний ніж	B	Різальний матеріал	№ класу	УЕ	Ідент. №	
	220	HW	132121	2	70469922	o
	230	HW	132121	2	70469923	o
	240	HW	132121	2	70469924	o
	250	HW	132121	2	70469925	o
	260	HW	132121	2	70469926	o
	300	HW	132121	2	70469930	o
	610	HW	132121	2	70469999	o
	[мм]			шт.		

150549

Поворотні пластини HW для електрорубанків з 2 різальними крайками, торець скошений

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- ручні електрорубанки

Виконання
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 40 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- ідент. № 166381 може бути використано тільки в оригінальному затискному елементі ELU
- пакувальна одиниця 10 шт.

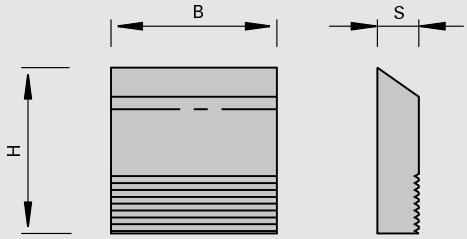
B	H	S	задній∢ 1		УЕ	Ідент. №	
75,5	5,5	1,1	1,5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	10	162439	
75,7	5,5	1,2	8	Black&Decker DN 750	10	166079	o
80,5	5,9	1,2	8	ELU MFF 80	10	166381	
82	5,5	1,1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	10	165617	
102	5,5	1,1	3	AEG EH 102, HB 750	10	419671	o
[мм]	[мм]	[мм]	[°]		шт.		

332511

Стругальний ніж з гофрованою задньою поверхнею HS

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- також може застосовуватися в верстатах Weinig Powermat при числі обертів до 12 000 хв-1
- для використання в ножових голівках з зубчастим з'єднанням

Виконання

- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HSS для обробки м'якої деревини

Переваги

Доповнення

- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

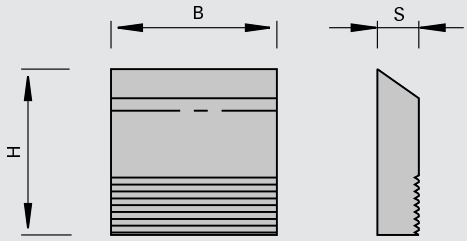
B	H	S	УЕ	Ідент. №
100	38	5,0	2	182096 s
130	38	5,0	2	182097 s
170	38	5,0	2	182098 s
190	38	5,0	2	182099 s
230	38	5,0	2	182100 s
240	38	5,0	2	182101 s
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332511

Стругальний ніж з гофрованою задньою поверхнею HS - Quicklock

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в гідравлічних стругальних голівках Quicklock з гофрованим замиканням

Виконання

- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HSS для обробки м'якої деревини

Переваги

Доповнення

- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

B	H	S	УЕ	Ідент. №
100	30	4,0	2	183354 s
130	30	4,0	2	183355 s
150	30	4,0	2	183356 s
180	30	4,0	2	183357 s
210	30	4,0	2	183358 s
230	30	4,0	2	183359 s
240	30	4,0	2	183360 s
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

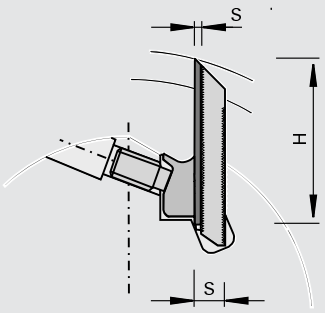
B	H	S	УЕ	Ідент. №
270	30	4,0	2	183361 s
310	30	4,0	2	183362 s
320	30	4,0	2	183363 s
100	35	4,0	2	183364 s
130	35	4,0	2	183365 s
150	35	4,0	2	183366 s
180	35	4,0	2	183367 s
210	35	4,0	2	183368 s
230	35	4,0	2	183369 s
240	35	4,0	2	183370 s
270	35	4,0	2	183371 s
310	35	4,0	2	183372 s
320	35	4,0	2	183373 s
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

152548

Набір SetProfiler - для стругання

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- для застосування в профільних ножових голівках з гофрованим кінематичним замиканням різальних елементів

Виконання

- n max = 12 000 хв-1
- різальний матеріал: HW
- HL Solid 30 topline для твердої та м'якої деревини
- HW з покриттям topcoat
- виконання topline (полірована передня поверхня різця)

Переваги

- значно покращені різальні крайки
- найвища якість різу
- стійкість збільшена в 2 - 3 рази в порівнянні з HW-профільним ножем без покриття завдяки покриттю topcoat
- можливість регулювання ножів завдяки гофрованій поверхні прилягання ножа і опорної пластини; 5 зсувів по 1,6 мм = 8 мм зони заточки

Доповнення

- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

B	H	S	УЕ	Ідент. №
310	38	10	2	181974 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

Бланкети	B	H	S	№ класу	УЕ	Ідент. №
бланкети з твердого сплаву HW	310	38	3,2	152548	2	181975 o
бланкети з твердого сплаву HW topcoat	250	38	3,2	152548	2	181976 o
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Опірна пластини	B	підходить для бланкета з висотою	№ класу	УЕ	Ідент. №
	250	38	925400	2	181977 o
	310	38	925400	2	181978 o
	[мм]	[мм]		шт.	

332321

Ножи - Linck

Продукт

Креслення

LEUCO DUR

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування
- Linck
- для стружкових верстатів

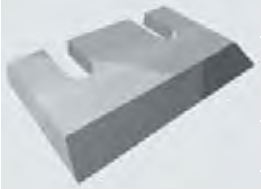
Виконання
- різальний матеріал: HS для обробки м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 2 шт.

	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №
Рубильні ножі - Linck	105x41x8	1 овальний отвір 1 різьб.отв. M5 в задній частині	HS	185542 #
	[мм]			

	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №
Рубильні ножі - Linck	105x92x12	1 паз 2 різьб. отв. M6 в задній частині	HS	185540
	[мм]			



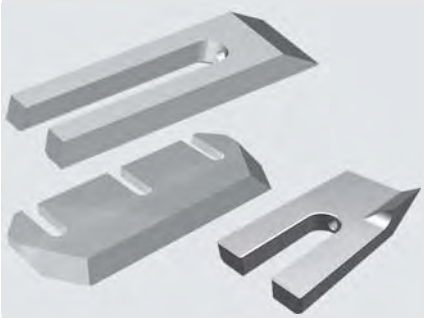
	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №
Рубильні ножі - Linck	184x108x14	2 паза 2 різьб.отв. M6 в задній частині	HS	185541 #
	[мм]			

	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №
Чистовий ніж - Linck	76x35x20	1 різьб. отв. M6 в задній частині, усіченої на 20 мм/8° прямі бокові грані	HS	185543 #
	[мм]			

332321

Ніж - EWD

Продукт



Креслення

LEUCO DUR

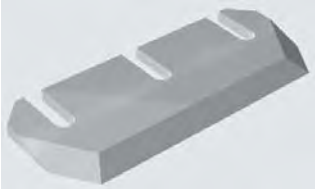
Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування
- EWD
- для стружкових верстатів

Виконання
- різальний матеріал: HS для обробки м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 2 шт.



	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №
Роторний ніж - EWD	289x115x12	3 паза 2 різьб.отв. M6 в задній частині бокові фаски 29° скоси бокових граней 34°	HS	185544
	[мм]			

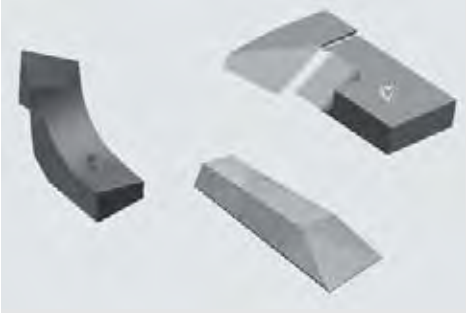
	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №
Рубильні ножі - EWD	153x40x14,5	1 пазу 1 різьб. отв. M6	HS	186494 s
	[мм]			

	Розмір		LEUCODUR		Ідент. №
Стругальні ножі - EWD	15,9/9x75x39	1 пазу 1 різьб. отв. M5	HS	R	186514 s
Стругальні ножі - EWD	15,9/9x75x39	1 пазу 1 різьб. отв. M5	HS	L	186515 s
	[мм]				

332321

Ніж - Veisto HewSaw

Продукт



Креслення

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування
- Veisto HewSaw
- для стружкових верстатів

Виконання
- різальний матеріал: HS для обробки м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 2 шт.

	Розмір		LEUCODUR		Ідент. №	
Ніж - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 різьб. отв. M12	HS	R	185882	s
Ніж - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 різьб. отв. M12	HS	L	185883	s
	[мм]					

	Розмір		LEUCODUR		Ідент. №	
Ніж - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 різьб. отв. M16	HS	R	185884	s
Ніж - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 різьб. отв. M16	HS	L	185885	s
	[мм]					

	Розмір		LEUCODUR	Ідент. №	
Рубильні ножі - Veisto HewSaw	82x25x10	1 різьб. отв. M6 в задній частині	HS	186449	s
	[мм]				

132321

Лущильний ніж HW

Продукт

Креслення

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для стружкових верстатів

Виконання
- різальний матеріал: HW HL Solid 20 для твердої та м'якої деревини

Переваги

Доповнення
- пакувальна одиниця 2 шт.

	Розмір		LEUCODUR		Ідент. №	
Лущильний ніж	49,5x103x23	2 різь. отв. M12	HW	R	185886	s
Лущильний ніж	49,5x103x23	2 різь. отв. M12	HW	L	185887	s
	[мм]					

	Розмір		LEUCODUR		Ідент. №	
Лущильний ніж	90x60x21	2 різь. отв. M12	HW	R	185889	s
Лущильний ніж	105x60x20	2 різь. отв. M12	HW	R	185888	s
	[мм]					

332321

Стружколомом - EWD

Продукт

Креслення

Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування
- установки EWD

Виконання

Переваги
- покращена ломка стружки

Доповнення
- пакувальна одиниця 2 шт.

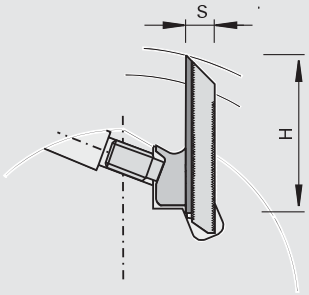
	Розмір		LEUCODUR		Ідент. №	
Стружколомом - EWD	274x43x25		HS	R	186470	s
Стружколомом - EWD	274x43x25		HS	L	186469	s
	[мм]					

152548

Набір SetProfiler - для профілювання

Продукт

Креслення



LEUCO topline

LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- калювальні верстати
- для застосування в профільних ножових голівках з гофрованим кінематичним замиканням різальних елементів

Виконання

- різальний матеріал: HW
- HL Solid 30 для твердої та м'якої деревини
- HW з покриттям topcoat
- виконання topline (полірована передня поверхня різця)

Переваги

- значно покращені різальні крайки
- найвища якість різу
- стійкість збільшена в 2 - 3 рази в порівнянні з HW-профільним ножем без покриття завдяки покриттю topcoat
- висока економічність завдяки зменшеній витраті шліфувальних кругів, так як при профілюванні ножі та опорні пластини шліфуються окремо, а при заточці тільки ножі
- можливість регулювання ножів завдяки гофрованій поверхні прилягання ножа і опорної пластини; 5 зсувів по 1,6 мм = 8 мм зони заточки

Доповнення

- для профілювання масивної деревини і деревинно-стружкових матеріалів, гофрування з кроком 1,6 мм і нахилом 60 градусів
- висота леза 50 і 60 мм, допущено для числа обертів до 12 000 хв-1
- T = глибина профілю
- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опірними пластинами (пакувальна одиниця ПО)

B	H	S	Tmax	УЕ	Ідент. №
40	50	10	14	2	181637 o
50	50	10	14	2	181638 o
60	50	10	14	2	181639 o
70	50	10	14	2	181640 o
80	50	10	14	2	181641 o
100	50	10	14	2	182182 o
130	50	10	14	2	182183 o
150	50	10	14	2	182184 o
250	50	10	14	2	181642 o
40	60	10	24	2	181643 o
50	60	10	24	2	181644 o
60	60	10	24	2	181645 o
70	60	10	24	2	181646 o
80	60	10	24	2	181647 o
100	60	10	24	2	182322 o
130	60	10	24	2	182323 o
150	60	10	24	2	182324 o
250	60	10	24	2	181648 o
40	70	10	34	2	181649 o
50	70	10	34	2	181650 o
60	70	10	34	2	181651 o
70	70	10	34	2	181652 o
80	70	10	34	2	181653 o
250	70	10	34	2	181654 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

поліровані бланкети з твердого сплаву HW topline	B	H	S	T	№ класу	УЕ	Ідент. №
	40	50	3,2	14	152548	2	181619
	50	50	3,2	14	152548	2	181620 o
	60	50	3,2	14	152548	2	181621
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

полировані бланкети з твердого сплаву HW topline	B	H	S	T	№ класу	УЕ	Ідент. №
	70	50	3,2	14	152548	2	181622 o
	80	50	3,2	14	152548	2	181623 o
	100	50	3,2	14	152548	2	182179
	130	50	3,2	14	152548	2	182180
	150	50	3,2	14	152548	2	182181 o
	250	50	3,2	14	152548	2	181624
	40	60	3,2	24	152548	2	181625
	50	60	3,2	24	152548	2	181626 o
	60	60	3,2	24	152548	2	181627
	70	60	3,2	24	152548	2	181628 o
	80	60	3,2	24	152548	2	181629
	100	60	3,2	24	152548	2	182319
	130	60	3,2	24	152548	2	182320 o
	150	60	3,2	24	152548	2	182321 o
	250	60	3,2	24	152548	2	181630
	40	70	3,2	34	152548	2	181631 o
	50	70	3,2	34	152548	2	181632 o
	60	70	3,2	34	152548	2	181633 o
	70	70	3,2	34	152548	2	181634 o
	80	70	3,2	34	152548	2	181635 o
	250	70	3,2	34	152548	2	181636
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

бланкети з твердого сплаву HW topcoat	B	H	S	T	№ класу	УЕ	Ідент. №
	40	50	3,2	14	152548	2	181665 o
	50	50	3,2	14	152548	2	181666 o
	60	50	3,2	14	152548	2	181667 o
	70	50	3,2	14	152548	2	181668 o
	80	50	3,2	14	152548	2	181669 o
	100	50	3,2	14	152548	2	182188 o
	130	50	3,2	14	152548	2	182189 o
	150	50	3,2	14	152548	2	182190 o
	250	50	3,2	14	152548	2	181670 o
	40	60	3,2	24	152548	2	181671 o
	50	60	3,2	24	152548	2	181672 o
	60	60	3,2	24	152548	2	181673 o
	70	60	3,2	24	152548	2	181674 o
	80	60	3,2	24	152548	2	181675 o
	100	60	3,2	24	152548	2	182328 o
	130	60	3,2	24	152548	2	182329 o
	150	60	3,2	24	152548	2	182330 o
	250	60	3,2	24	152548	2	181676 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Опірна пластини	B	підходить для бланкета з висотою	№ класу	УЕ	Ідент. №
	40	50	925400	2	181820
	50	50	925400	2	181821 o
	60	50	925400	2	181822
	70	50	925400	2	181823
	80	50	925400	2	181824
	100	50	925400	2	182185
	130	50	925400	2	182186
	150	50	925400	2	182187 o
	250	50	925400	2	181825
	40	60	925400	2	181826
	50	60	925400	2	181827
	60	60	925400	2	181828
	70	60	925400	2	181829
	80	60	925400	2	181830
	100	60	925400	2	182325
	130	60	925400	2	182326 o
	150	60	925400	2	182327 o
	250	60	925400	2	181831
	[мм]	[мм]		шт.	

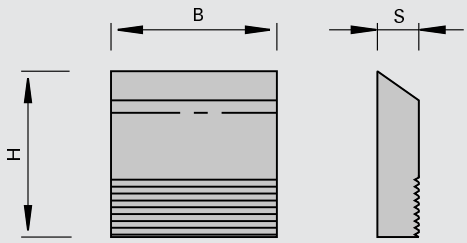
Опірна пластини	B	підходить для бланкета з висотою	№ класу	УЕ	Ідент. №
	40	70	925400	2	181832 o
	50	70	925400	2	181833 o
	60	70	925400	2	181834 o
	70	70	925400	2	181835 o
	80	70	925400	2	181836 o
	250	70	925400	2	181837
	[мм]	[мм]		шт.	

332511

Ножі HS для профілювання з гофрованою задньою поверхнею

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування

- для застосування в профільних ножових голівках з гофрованим кінематичним замиканням різальних елементів

Виконання

- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HSS для обробки м'якої деревини

Переваги

Доповнення

- T = глибина профілю
- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

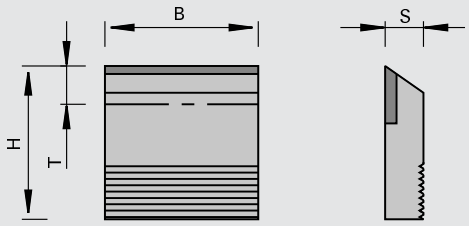
B	H	S	Tmax	УЕ	Ідент. №
40	50	8,0	12	2	163385
40	60	8,0	20	2	163386
40	70	8,0	30	2	163387
50	50	8,0	12	2	180533 s
50	60	8,0	20	2	180534
60	50	8,0	12	2	163388
60	60	8,0	20	2	163389
60	70	8,0	30	2	163390
80	50	8,0	12	2	163391
80	60	8,0	20	2	163392
80	70	8,0	30	2	163393
100	50	8,0	12	2	163394
100	60	8,0	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

132511

Ножі HW для профілювання з гофрованою задньою поверхнею

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в профільних ножових голівках з гофрованим кінематичним замиканням різальних елементів

Виконання

- з твердосплавною напайкою HW для обробки твердих та екзотичних порід деревини
- висота різців 14 мм при висоті бланкети 50 мм, висота різців 20 мм при висоті бланкети 60 мм

Переваги

Доповнення

- T = глибина профілю
- з міркувань безпеки необхідно монтувати ножі завжди однакові за вагою і з відповідними опорними пластинами (пакувальна одиниця УЕ)

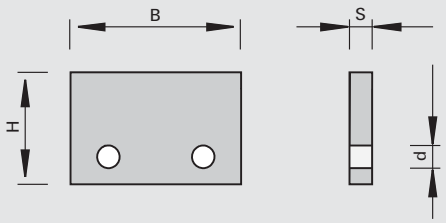
B	H	S	Tmax	УЕ	Ідент. №	
40	50	10	13	2	165357	
40	60	10	18	2	165365	
60	50	10	13	2	165358	
60	60	10	18	2	165366	
80	50	10	13	2	165359	o
80	60	10	18	2	165367	
100	50	10	13	2	165360	
100	60	10	18	2	165368	
130	50	10	13	2	165361	o
130	60	10	18	2	165369	o
150	50	10	13	2	165362	o
150	60	10	18	2	165370	o
180	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

332521

Бланкети зі швидкорізальної сталі і обмежувачі подачі для профілювання

Продукт

Креслення



Високопродуктивна швидкорізальна сталь [HS]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках з обмежувачем для ручної подачі

Виконання
- різальний матеріал: швидкорізальна сталь HS для обробки м'якої деревини
- максимальна глибина профілю 15 мм

Переваги

Доповнення
- Обмежувач подачі із спецсталі

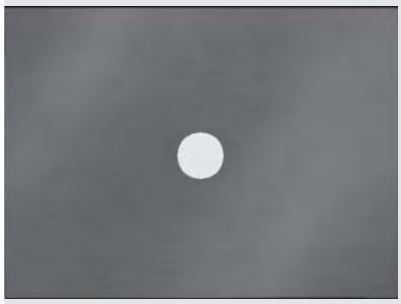
B	H	S	Ø d	Tmax	УЕ	Ідент. №
40	45	4,0	6,0	15	2	186686
50	45	4,0	6,0	15	2	186688
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

обмежувачів подачі для профілювання	B	H	S	Ø d	T	№ класу	УЕ	Ідент. №	
бланкет для відвідного упору	40	45	4,0	6,0	15	925400	2	186687	o
бланкет для відвідного упору	50	45	4,0	6,0	15	925400	2	186689	o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

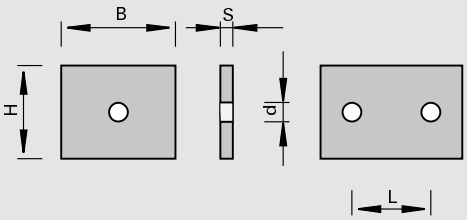
152555

Бланкети HW - центрований посадковий отвір

Продукт



Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування у профільних ножових голівках

Виконання
- високоточне шліфування по висоті, ширині і товщині
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

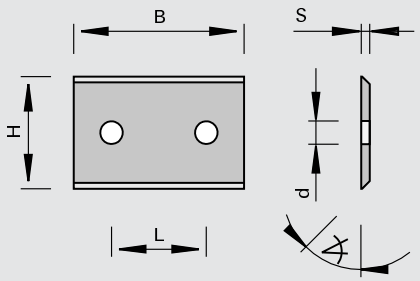
B	H	S	Ø d	L	УЕ	Ідент. №	
24	22	2,0	4,2		10	168821	
28	24	2,0	4,2		10	168822	s
32	24	2,0	4,2		10	168823	s
36	28	2,0	4,2		10	168824	
40	26	2,0	4,2		10	168825	s
42	32	2,0	4,2	24	10	168826	
52	34	2,0	4,2	24	10	168828	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.		

152555

Бланкети HW - центрований посадковий отвір, відшліфовано з двох сторін

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у профільних ножових голівках

Виконання

- високоточне шліфування по висоті, ширині і товщині
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

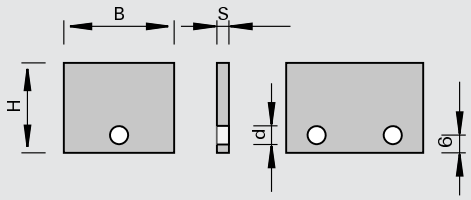
B	H	S	Ø d	L	загострення	УЕ	Ідент. №
30	25	2,0	4,2	20	55	10	168871 s
40	30	2,0	4,2	20	55	10	168872 s
50	45	2,0	4,2	34	55	10	168873 s
60	25	2,0	4,2	26	55	10	168836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	шт.	

152545

Бланкети HW - не центрований посадковий отвір

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у профільних ножових голівках

Виконання

- високоточне шліфування по висоті, ширині і товщині
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

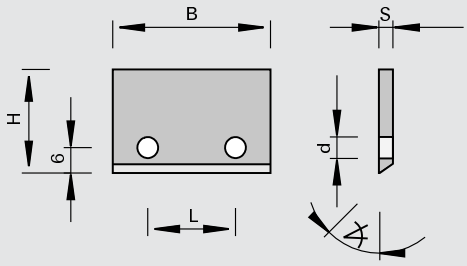
B	H	S	Ø d	L	УЕ	Ідент. №
18	18,3	2,0	4,2		10	168829
20	25,3	2,0	4,2		10	168830
24	28,3	2,0	4,2		10	168831
32	22,3	2,0	4,2		10	168832
40	30,3	2,0	4,2		10	168833
50	32,3	2,0	4,2	24	10	168834 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

152545

Бланкети HW - не центрований посадковий отвір, площа контакту відшліфована

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у профільних ножових голівках

Виконання

- високоточне шліфування по висоті, ширині і товщині
- різальний матеріал: HW
- HL Board 05 для деревно-стружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

Доповнення

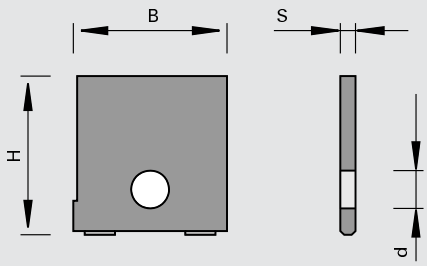
B	H	S	Ø d	L	загострення	УЕ	Ідент. №
40	20,5	2,0	4,2	26	55	10	168838
52	27,5	2,0	4,2	26	55	10	168839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	шт.	

152586 / 152589

Бланкети 3P HW (високий формат)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у ножових голівках LEUCO EcoPro і спецголівках

Виконання

- двоточкова опора та точковий упор
- як опція - виконання topline (полірована передня поверхня різця)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 60 для твердої та м’якої деревини

Переваги

- точне позиціювання бланкета при профілюванні, і подальше його точне позиціювання у ножовій голівці
- Виконання TOPLINE: найвища якість різу і значно покращена різальна крайка

Доповнення

- вільно профілюються за бажанням клієнта

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178509
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178510
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178511
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178512
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178513
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178514
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178515
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178516
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178517
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178518
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178519
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178520
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178521
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178522
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178523
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178524
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178525
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178526
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179509
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179510
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179511
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179512
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179513
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179514
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179515
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179516
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179517
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179518
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179519
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179520
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179521 s
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179522
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179523
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179524
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179525
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179526
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179547 &	179548
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179549 &	179550 &
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179551 &	179552 &
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179553 &	179554 &
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179555 &	179556 &
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179557 &	179558 &
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179559 &	179560 &
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179561 &	179562 &
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179563 &	179564 &
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179565 &	179566 &
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179567 &	179568 &
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179569 &	179570 &
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179571 &	179572 &
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179573 &	179574 &
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179575	179576
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179577 &	179578 &
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179579	179580
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179581 &	179582 &
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179621 &	179622 &
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179623 &	179624 &
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179625 &	179626 &
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179627 &	179628 &
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179629 &	179630 &
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179631 &	179632 &
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179633 &	179634 &
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179635 &	179636 &
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179637 &	179638 &
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179639 &	179640 &
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179641 &	179642 &
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179643 &	179644 &
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179645 s	179646 s
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179647 &	179648 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

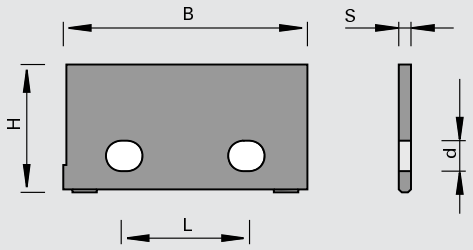
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179649 &	179650 &
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179651 &	179652 &
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179653 &	179654 &
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179655 &	179656 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

152586 / 152589

Бланкети 3P HW (широкий формат)

Продукт

Креслення



LEUCO DUR

Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у ножових голівках LEUCO EcoPro і спецголівках

Виконання

- двоточкова опора та точковий упор
- як опція - виконання topline (полірована передня поверхня різця)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 60 для твердої та м'якої деревини

Переваги

- точне позиціювання бланкета при профілюванні, і подальше його точне позиціювання у ножовій голівці
- Виконання TOPLINE: найвища якість різу і значно покращена різальна крайка

Доповнення

- вільно профілюються за бажанням клієнта

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
24	20,9	2,0	4,4	10-14	HL Board 06	10	185948
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178527
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178528
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178529
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178530
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178531
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178532
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178533
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178534
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178535
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178536
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178537 #
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178538
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178539
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178540
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178541
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Board 06	10	178542
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06	10	178543
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06	10	178544
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179527
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179528
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179529
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179530
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179531
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179532
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179533
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179534
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179535
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179536 s
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179537
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179538
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179539
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179540
49,2	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179541
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Solid 60	10	179542 s
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60	10	179543
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60	10	179544 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

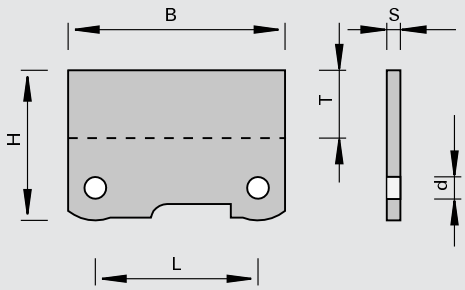
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179583 &	179584 &
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179585 &	179586 &
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179587 &	179588 &
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179589 &	179590 &
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179591 &	179592 &
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179593 &	179594 &
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179595 &	179596 &
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179597 &	179598 &
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179599 &	179600 &
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179601 &	179602 &
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179603 s	179604 s
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179605 &	179606 &
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179607 &	179608 &
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179609 &	179610 &
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179611 &	179612 &
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Board 06 topline	10	179613 &	179614 &
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06 topline	10	179615 &	179616 &
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06 topline	10	179617 &	179618 &
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179657 &	179658 &
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179659 &	179660 &
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179661 &	179662 &
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179663 &	179664 &
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179665 &	179666 &
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179667 &	179668 &
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179669 &	179670 &
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179671 &	179672 &
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179673 &	179674 &
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179675 s	179676 s
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179677 &	179678 &
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179679 &	179680 &
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179681 &	179682 &
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179683 &	179684 &
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179685 &	179686 &
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Solid 60 topline	10	179687 s	179688 s
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60 topline	10	179689 &	179690 &
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60 topline	10	179691 s	179692 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

152526 / 152529

Бланкет HW SuperProfiler

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках LEUCO SuperProfiler

Виконання

- відшліфовано по товщині
- як опція - виконання topline (полірована передня поверхня різця)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини
- HL Solid 60 для твердої та м'якої деревини

Переваги

- Виконання TOPLINE: найвища якість різу і значно покращена різальна крайка

Доповнення

- для увігнутих і випуклих профілів
- T = максимальна глибина профілю

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06	10	179114
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60	10	177369
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06	10	179112
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60	10	177367
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06	10	179115
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60	10	178844
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06	10	180199
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06	10	179113
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60	10	177368
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06	10	179999
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60	10	178845
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06	10	180016
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60	10	180017
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

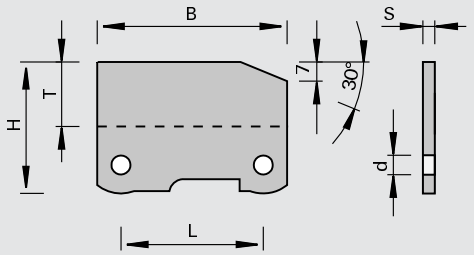
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06 topline	10	178701 &	178702
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60 topline	10	177789	177790
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06 topline	10	178627	178626
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60 topline	10	177791	177808
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06 topline	10	180030 &	180031
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60 topline	10	180032 &	180033
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06 topline	10	180208	180209
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06 topline	10	178643	178628
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60 topline	10	177809	177810
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06 topline	10	180034	180035
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60 topline	10	180040 &	180041
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06 topline	10	180042	180043
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60 topline	10	180044	180045
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

152526 / 152726

SuperProfiler бланкети HW - B=50 мм

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування в ножових голівках LEUCO SuperProfiler

Виконання
- як опція - виконання topline (полірована передня поверхня різця)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги
- Виконання TOPLINE: найвища якість різу і значно покращена різальна крайка

Доповнення
- T = максимальна глибина профілю

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
49,4	44,5	2,0	5,0	35	22	HL Board 06	10	180218
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

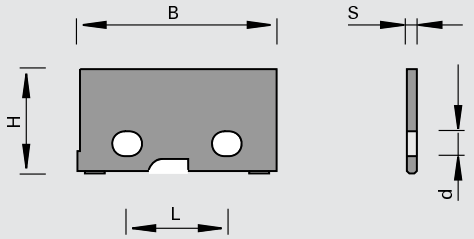
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
49,4	44,5	2,0	5,0	35	22	HL Board 06 topline	10	180219 s	180220 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

152536

PolyProfiler- / EcoPro-бланкети HW - B=40 мм

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування
- для застосування у ножових голівках LEUCO PolyProfiler і EcoPro

Виконання
- двоточкова опора і середній упор для позиціювання відносно осі інструмента:
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги
- точне позиціювання бланкета при профілюванні, і подальше його точне позиціювання у ножовій голівці

Доповнення
- вільно профілюються за бажанням клієнта

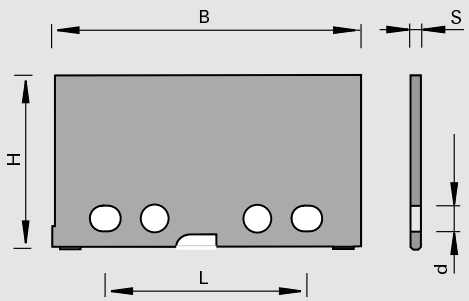
B	H	S	Ø d	L	УЕ	Ідент. №
41	32,5	2,0	5,0	21,7-25,5	10	180197
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

152536 / 152736

PolyProfiler- / EcoPro-бланкети HW - B=60 мм

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування у ножових голівках LEUCO PolyProfiler і EcoPro

Виконання

- двоточкова опора і середній упор для позиціювання відносно осі інструмента:
- ріжучий матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

- точне позиціювання бланкета при профілюванні, і подальше його точне позиціювання у ножовій голівці

Доповнення

- вільно профілюються за бажанням клієнта

B	H	S	Ø d	L	УЕ	Ідент. №
61 [мм]	34 [мм]	2,0 [мм]	5,0 [мм]	41,7-45,5 [мм]	10 шт.	180198

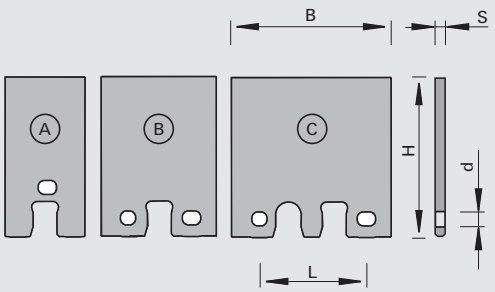
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
61 [мм]	34 [мм]	2,0 [мм]	5,0 [мм]	41,7-45,5 [мм]	13 [мм]	HL Board 06 topline	10 шт.	181259	181258

152516

Бланкет HW UltraProfiler

Продукт

Креслення



Твердий сплав [HW]

Верстат/Застосування

- для застосування в ножових голівках LEUCO UltraProfiler

Виконання

- двоточкова опора і автоматичне позиціювання (в аксіальному та радіальному напрямку)
- як опція - виконання topline (полірована передня поверхня різця)
- різальний матеріал: HW
- HL Board 06 для деревостружкових матеріалів, пластику і твердої деревини

Переваги

- точне і автоматичне позиціювання бланкета при профілюванні та зміни ножів
- упірний гвинт не потрібен
- Виконання TOPLINE: найвища якість різу і значно покращена різальна крайка

Доповнення

- вільно профілюються за бажанням клієнта

B	H	S	Ø d	L	Тип	LEUCODUR	УЕ	Ідент. №
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183056
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183057
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183058
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06	10	182419
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06	10	182420
50	40,4	2,0	3,5	32,8	C	HL Board 06	10	182421
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06	10	182422
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

B	H	S	Ø d	L	Тип	LEUCODUR	УЕ	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183680 o	183680 o
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183681 o	183681 o
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183682 o	183682 o
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06 topline	10	182563 o	182562 o
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06 topline	10	182565 o	182564 o
50	40,4	2,0	3,5	32,8	C	HL Board 06 topline	10	182567	182566
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06 topline	10	182569 o	182568 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

LEUCO

Затискні системи

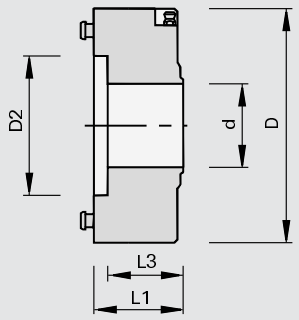
Продукт	Сторона
Швидкозатискні системи	7–1
Кріпильні втулки і фланці	7–15
Затискні засоби з циліндричним хвостовиком для хвостових інструментів	7–23
Затискні засоби з хвостовиком SK та BT для хвостових інструментів	7–32
Затискні засоби з хвостовиком SK та BT для свердлильних інструментів	7–42
Затискні засоби з хвостовиком HSK для хвостових інструментів	7–43
Затискні засоби з хвостовиком HSK для свердлильних інструментів	7–61
Затискні засоби з хвостовиком MK для хвостових інструментів	7–72
Затискні засоби для свердел	7–74
LEUCO витяжні кожухи	7–80
Вимірювальні та регулювальні пристрої	7–88
Технічна інформація	7–92

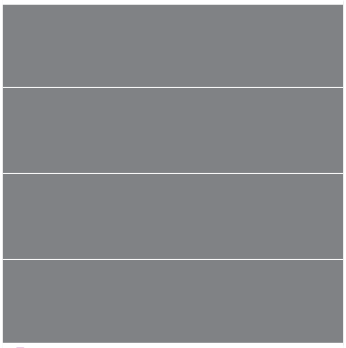
933011

Затискач Ø 110 мм

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати прохідного типу
- для кріплення насадних інструментів та для комбінації з кріпильними фланцями Ø 110 мм

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- n max = 9 000 хв-1

Переваги

- висока якість балансування
- великий термін служби
- стабільна точність за торцевим биттям після кожної заміни інструмента
- мінімізація часу переоснащення завдяки швидкій, простій заміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування та захищений від пилу

Доповнення

- для лівого та правого обертання
- для замовлення вказуйте тип верстата та конструкцію наконечника вала
- необхідні кріплення інструмента клас № 997370
- для заміни інструмента пневматичний шланг Ідент. № 058250 необхідний
- робочий тиск 6 бар
- комплект поставки: затискач, включаючи кришку для кріплення на шпинделі верстата

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ідент. №
110	50	30	63	47,5	8x3		172399 &
110	50	30	63	47,5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	160836
110	50	35	63	47,5	10x4	Spanevello	162599
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

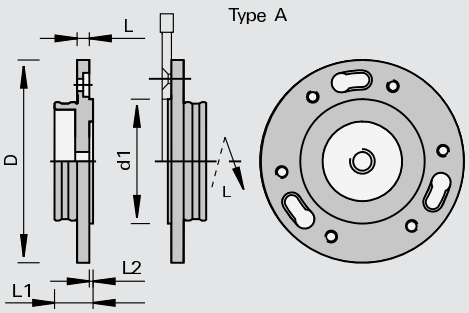
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Циліндричні гвинти	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	10	001917
Кришка		172399	997370	1	172397
Кришка		160836	997370	1	181802
Кришка		162599	997370	1	162602
Проміжні кільця	55x23,5x30	172399	955520	1	172398
Пневматичний шланг		для всіх	994200	1	058250
	[мм]			шт.	

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 110 мм - пили с d=65 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення дискових пил до Ø 250 мм з посадкою Ø 65 мм, 6 додаткових отворів на ТК 90 мм під гвинт M 5

Виконання

Переваги

Доповнення

- для лівого та правого обертання
- спеціально придатний для кріплення підрізних пил
- на кожний затискач радимо два кріпильних фланця з пригвинченим інструментом (зменшення часу на переоснащення)
- для кріплення алмазних дискових пил необхідний болт з циліндричною голівкою Ідент. № 001869 (не міститься у комплекті поставки)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

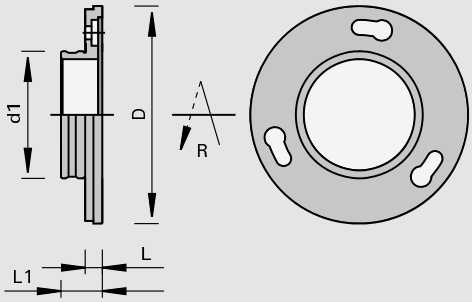
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12-5.8 DIN 87	для фіксування дискової пили	995122	10	180007
Циліндричні гвинти	M5x12 DIN 912	для фіксування алмазної дискової пили	995111	10	001869
	[мм]			шт.	

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 110 мм - пили з d=50 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення дискових пил до Ø 250 мм та товщина полотна пили 1,8 - 2,2 мм з посадкою Ø 50 мм, 3 додаткових отвори - Ø 22 мм, на ТК Ø 80 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

- для правого та лівого обертання
- особливо підходить для кріплення підрізних дискових пил

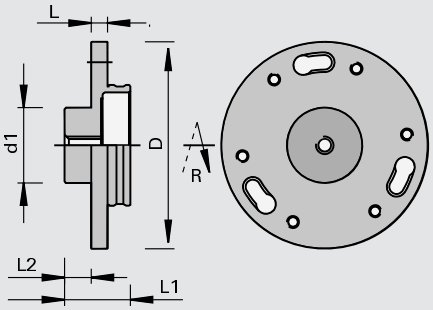
Ø D	Ø d1	L	L1	Ідент. №
107	50	10	26,5	160849
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 110 мм - насадні інструменти з d=30 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення легких насадних інструментів з посадкою Ø 30 мм, 6 додаткових отворів під гвинт M 5, на ТК Ø 90 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

- для правого та лівого обертання
- на кожну деталь, що затискається, рекомендуються не менше двох затискних фланців з пригвинченими інструментами (мінімізація часу заміни інструмента)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
110	30	15,5	10	40	163705	163226
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

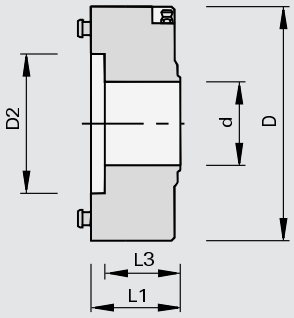
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007
Циліндричні гвинти	M5x12 DIN 912	995111	10	001869
	[мм]		шт.	

933011

Затискач Ø 140 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати прохідного типу
- для кріплення насадних інструментів та для комбінації з кріпильними фланцями Ø 140 мм

Виконання

- n max = 9 000 хв-1

Переваги

- висока якість балансування
- великий термін служби завдяки загартованому кріпленню інструмента
- стабільна точність за торцевим биттям після кожної заміни інструмента
- мінімізація часу, переоснащення завдяки швидкій, простій заміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування та захищений від пилу

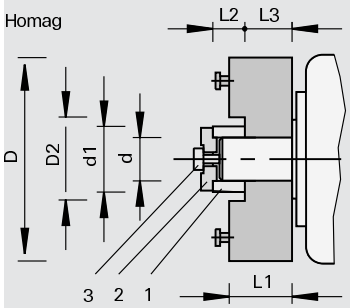
Доповнення

- для лівого та правого обертання
- приклади кріплення (див. ескіз): виступаючий кінець вала з внутрішньою різьбою, виступаючий кінець вала з зовнішньою різьбою
- для замовлення вказуйте тип верстата та конструкцію наконечника вала
- необхідні кріплення інструмента клас № 997370
- для заміни інструмента пневматичний шланг Ідент. № 058250 необхідний
- робочий тиск 6 бар
- комплект поставки: затискач, включаючи кришку для кріплення на шпинделі верстата (запасні частини для Homag та IMA не входять до комплекту поставки)

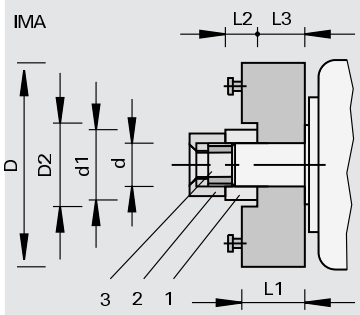
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ідент. №
140	80	35	57	41,5	10x4	Homag, IMA	167451
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка	45	35	22	997370	1	180082
Спеціальні гайки	58		M30x1,5	995290	1	170364 s
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Homag



Запасні частини	Розмір	Ø D	Ø d1	Ø D	№ класу	УЕ	Ідент. №
1 бортик для центрування				35	997370	1	180540
3 циліндричні гвинти для Ød=35	M16x55R				995111	10	80068439
3 циліндричні гвинти для Ød=35	M20x35L				995111	10	80068437
2 кришка		45	35	22	997370	1	180082
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	



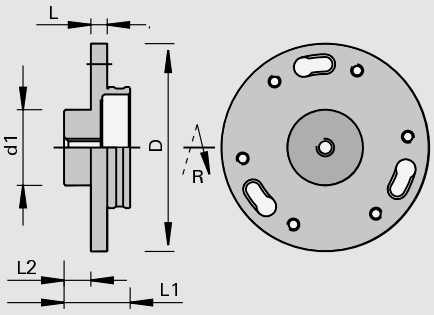
Запасні частини	Ø D	Ø d	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
1 бортик для центрування		35		997370	1	180540
2 спеціальні гайки			M35x1,5	995290	1	IMA3
3 гвинти з пласкою голівкою				995121	10	IMA4
4 проміжні кільця	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 s
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 140 мм -насадні інструменти з d=30 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення легких насадних інструментів середньої тяжкості з посадкою Ø 30 мм, 6 додаткових отворів під гвинт M 8, на ТК Ø 110 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

- для лівого та правого обертання
- для s-System на виступаючому кінці вала з зовнішньою різьбою
- для замовлення вказувати виступаючий кінець вала
- на кожний затискач радимо два кріпильних фланця з пригвинченим інструментом (зменшення часу на переоснащення)

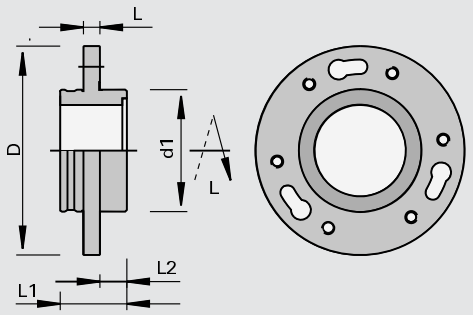
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946	163945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 140 мм - насадні інструменти з d=80 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення легких насадних інструментів середньої тяжкості з посадкою Ø 80 мм, 6 додаткових отворів під гвинт M 8, на ТК Ø 110 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

- для лівого та правого обертання
- для s-System на виступаючому кінці вала з зовнішньою різьбою
- для замовлення вказувати виступаючий кінець вала
- на кожний затискач радимо два кріпильних фланця з пригвинченим інструментом (зменшення часу на переоснащення)

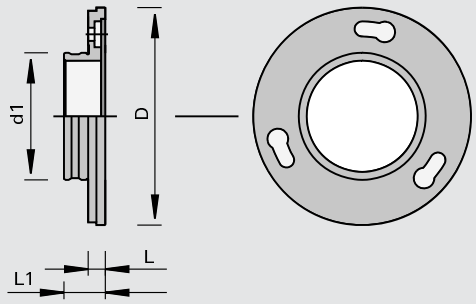
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
137	80	17,5	11,8	44,7	168401 s	168400
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 140 мм - пили з d=80 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення дискових пил до Ø 400 мм та товщина полотна пили 2,5 - 2,9 мм з посадкою Ø 80 мм, 3 додаткових отворів - Ø 22 мм, на ТК Ø 110 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

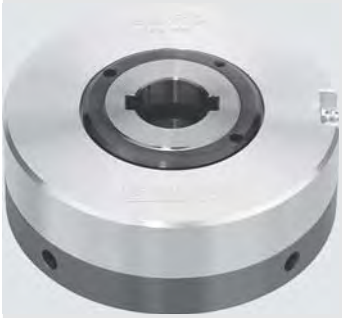
- для правого і лівого обертання

Ø D	Ø d1	L	L1	Ідент. №
137	80	10	28	177050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

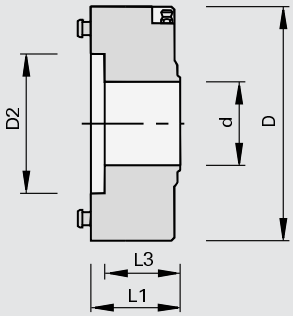
933011

Затискач Ø 160 мм

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати прохідного типу
- для кріплення насадних інструментів

Виконання

- n max = 9 000 хв-1

Переваги

- висока якість балансування
- великий термін служби завдяки загартованому кріпленню інструмента
- стабільна точність за торцевим биттям після кожної заміни інструмента
- мінімізація часу, переоснащення завдяки швидкій, простій заміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування та захищений від пилу

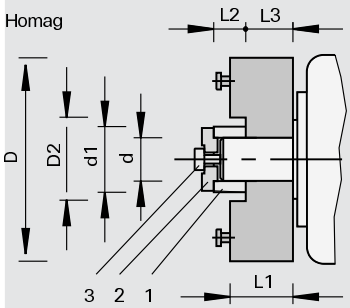
Доповнення

- для лівого та правого обертання
- приклади кріплення (див. ескіз): виступаючий кінець вала з внутрішньою різьбою, виступаючий кінець вала з зовнішньою різьбою
- для замовлення вказуйте тип верстата та конструкцію наконечника вала
- необхідні кріплення інструмента клас № 997370
- для заміни інструмента пневматичний шланг Ідент. № 058250 необхідний
- робочий тиск 6 бар
- комплект поставки: затискач, включаючи кришку для кріплення на шпинделі верстата (запасні частини для Homag та IMA не входять до комплекту поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ідент. №
160	80	35	60	44,5	10x4	Homag, IMA	167462
160	80	40	60	44,5	12x4		167463
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

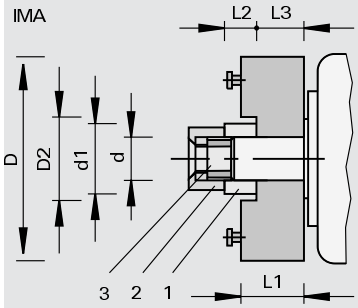
Запасні частини	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Кришка	40	30	17	997370	1	181802	
Кришка	45	35	22	997370	1	180082	
Кришка	48	40	22	997370	1	180121	
Спеціальні гайки	58		M30x1,5	995290	1	170364	s
	[мм]	[мм]	[мм]				

Homag



Запасні частини	Розмір	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №	
1 бортик для центрування				30	997370	1	168457	s
2 кришка		40	30	17	997370	1	181802	
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

Запасні частини	Розмір	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №
1 бортик для центрування				35	997370	1	180540
2 кришка		45	35	22	997370	1	180082
3 циліндричні гвинти для Ød=35	M16x55R				995111	10	80068439
3 циліндричні гвинти для Ød=35	M20x35L				995111	10	80068437
4 проміжні кільця		60		35	955520	1	180647
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	



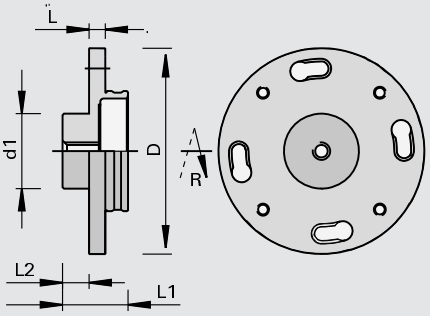
Запасні частини	Ø D	Ø d	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
1 бортик для центрування		35		997370	1	180540
2 спеціальні гайки			M35x1,5	995290	1	IMA3
3 гвинти з пласкою голівкою				995121	10	IMA4
4 проміжні кільця	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 s
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 160 мм -насадні інструменти з d=30 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення тяжких насадних інструментів з посадкою Ø 30 мм, 4 додаткових отворів під гвинт M 8, на ТК Ø 130 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

- для s-System на виступаючому кінці вала з зовнішньою різьбою
- для лівого та правого обертання
- вказувати для замовлення виступаючий кінець вала
- на кожний затискач радимо два кріпильних фланця з пригвинченим інструментом (зменшення часу на переоснащення)
- напрямок обертання див. ескіз

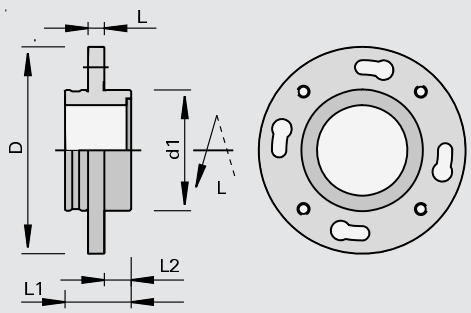
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465	167464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Кріпильні фланці для затискача Ø 160 мм - насадні інструменти з d=80 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення тяжких насадних інструментів з посадкою Ø 80 мм, 4 додаткових отворів під гвинт M 8, на ТК Ø 130 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

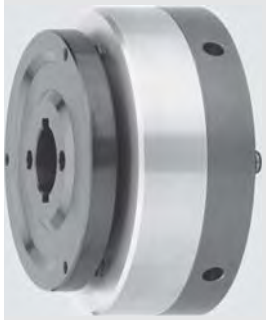
- для s-System на виступаючому кінці вала з зовнішньою різьбою
- для лівого та правого обертання
- вказувати для замовлення виступаючий кінець вала
- на кожний затискач радимо два кріпильних фланця з пригвинченим інструментом (зменшення часу на переоснащення)
- напрямок обертання див. ескіз

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
157	80	18	11,8	45	168399	168398
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

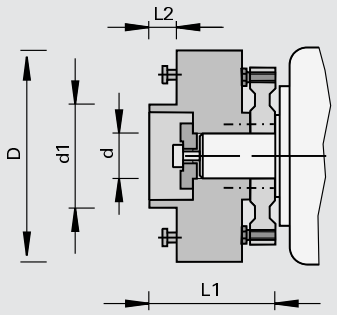
933011

Затискач Zeroplan Ø 160 мм

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати прохідного типу
- для кріплення насадних інструментів та для комбінації з кріпильними фланцями Ø 160 мм

Виконання

- n max = 7 200 хв-1

Переваги

- високий допуск на торцеве биття майже як для моторів з гідравлічним валом, тепер також на стандартних валах d = 35
- значне підвищення робочих ресурсів та якості через точне налаштування по торцевому биттю
- відтворюваний допуск на торцеве биття після кожної зміни інструмента
- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування та захищений від пилу

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- для заміни інструменту необхідний пневматичний шланг з ідент. № 058250
- робочий тиск 6 бар

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN		Ідент. №
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA	180655 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

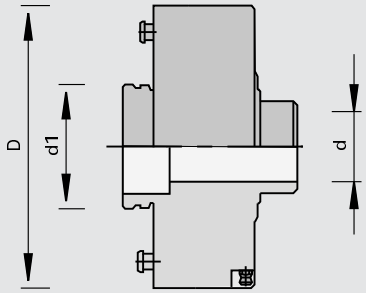
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка (IMA)	45x25x35 DKN	997370	1	180656 o
Двосторонній гайковий ключ	SW10/13 DIN 895	985720	1	171060 o
	[мм]		шт.	

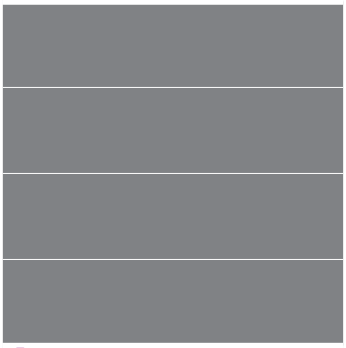
933011

Затискач Ø 192 мм

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- верстати прохідного типу
- для кріплення подрібнювачів Ø 250 мм

Виконання

- n max = 7 200 хв-1

Переваги

- висока якість балансування
- великий термін служби завдяки загартованому кріпленню інструмента
- стабільна точність за торцевим биттям після кожної заміни інструмента
- мінімізація часу, переоснащення завдяки швидкій, простій заміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування та захищений від пилу

Доповнення

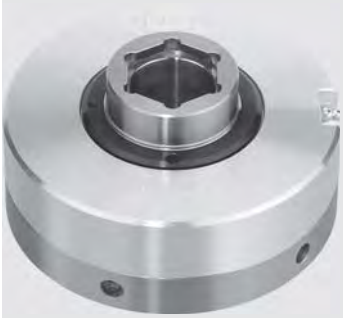
- для лівого та правого обертання
- приклад кріплення (див. ескіз)
- для замовлення вказуйте тип верстата та конструкцію наконечника вала
- для заміни інструмента пневматичний шланг Ідент. № 058250 необхідний
- робочий тиск 6 бар
- комплект поставки: див. таблицю

Ø D	Ø d	Ø d1	DKN			Ідент. №
192	35	80	10x4	затискач, проміжне кільце	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 s
192	40	80	12x5	затискач, проміжне кільце	B+G, SCM-Stefani	161365 s
192	35	80	10x4	затискач, проміжне кільце, кришка	Danckaert	161367 s
192	35	80	10x4	затискач	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	161259
192	40	80	12x5	затискач, проміжне кільце, кришка	M+S, Schwabedissen	161251 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

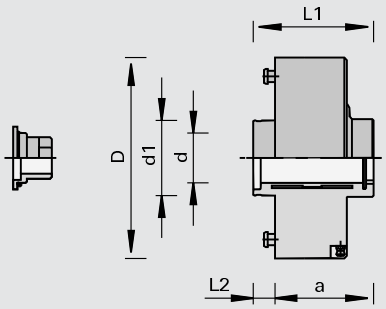
933011

Гідравлічний затискний елемент Ø 160 мм - для подрібнювачів

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення насадних інструментів

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- n макс. = 9 000 хв.-1
- закрита гідравлічна система з контуром тиску для з'єднання без зазорів на валу мотора

Переваги

- висока якість різу через значно підвищені допуск на торцеве биття та точність по радіальному биттю
- відтворюваний допуск на торцеве биття після кожної зміни інструмента
- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- спеціально розроблений для високоточних двигунів з шестигранною формою фіксації
- для заміни інструменту необхідний пневматичний шланг з ідент. № 058250
- робочий тиск 6 бар
- комплектування: гідравлічна швидкозатискна система з ключем викрутка

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Ідент. №
160	40	60	17,5	96	78,5	Подрібнювачі	172677
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

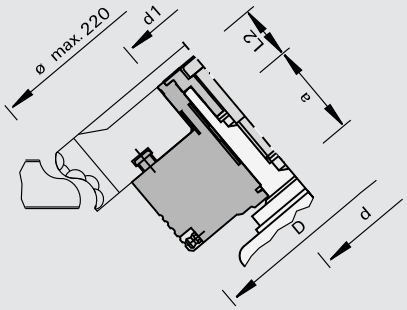
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка з кільцем	997300	1	172679
Циліндричні гвинти	995111	10	184251
Пневматичний шланг	994200	1	058250
Викрутка	985730	1	167817
Г-подібний торцевий ключ	985730	1	177106
		шт.	

933011

Гідравлічний затискний елемент Ø 160 мм - для фрези

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення насадних інструментів

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- n макс. = 9 000 хв.-1
- закрита гідравлічна система з двома зонами тиску
- зона тиску 1: для з'єднання системи без зазорів на валу мотора (торцеве биття)
- зона тиску 2: для з'єднання фрезерних інструментів без зазорів на затискній системі (концентричне обертання)

Переваги

- висока якість різу через значно підвищені допуск на торцеве биття та точність по радіальному биттю
- відтворюваний допуск на торцеве биття після кожної зміни інструмента
- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- не вимагає технічного обслуговування

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- спеціально розроблений для високоточних двигунів з шестигранною формою фіксації
- для заміни інструменту необхідний пневматичний шланг з ідент. № 058250
- робочий тиск 6 бар
- комплектування: гідравлічна швидкозатискна система з ключем викрутка

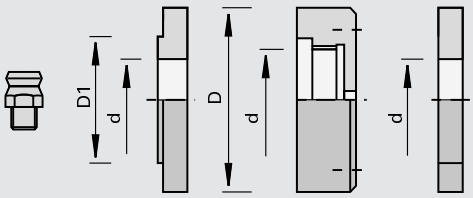
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ідент. №
160	40	60	35	53	фрезерні інструменти	176829
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка з кільцем	997300	1	172679
Циліндричні гвинти	995111	10	184251
Пневматичний шланг	994200	1	058250
Викрутка	985730	1	167817
Г-подібний торцевий ключ	985730	1	177106
		шт.	

Приладдя до швидкозатискних систем

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для фіксації та розблокування швидкозатискних систем LEUCO

Виконання

Переваги

Доповнення

- болт Ідент. № 160875 для утримування під час монтажу
- проміжне кільце Ідент. № 170363 необхідне для L = 68 мм, у разі роботи без центрувального адаптера
- гайка Ідент. № 170364 необхідна для верстатів IMA з коротким виступаючим кінцем вала
- для заміни інструмента потрібний пневматичний шланг в комплекті; його обов'язково слід замовляти окремо при першому постачанні затискачів

	№ класу	Ідент. №
гідравлічний мундштук R 1/8» (старе виконання)	994400	160632
гідравлічний мундштук M10x1 (нове виконання)	994400	180084
Ніпель	997800	161289
пневматичний шланг в комплекті	994200	058250

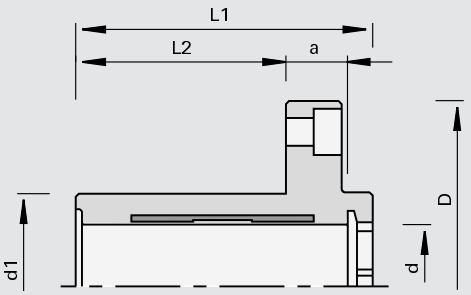
Запасні частини	для s-System Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Кришка	110/140/160/30	40	30	17	997370	1	181802	
Кришка	110/35	40	35	17	997370	1	162602	
Кришка	140/160/35	45	35	22	997370	1	180082	
Кришка	140/160/40	48	40	22	997370	1	180121	
Спеціальні гайки	140/160/35	58		M30x1,5	995290	1	170364	s
Проміжні кільця	140/160/35	70		35	955520	1	170363	s
Болт	110/140/160			10x120	995322	10	160875	
		[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

933030

Гідравлічні затискні букси із шестигранником внизу - насадні інструменти

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення насадних інструментів

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- з контуром тиску
- закрита гідравлічна система для з'єднання без зазорів на валу мотора
- n макс. = 9 000 хв.-1

Переваги

- максимальна якість різу при фрезеруванні і різанні
- не вимагає технічного обслуговування

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- спеціально розроблений для високоточних двигунів з шестигранною формою фіксації
- комплектування: гідравлічна затискна букса без викрутки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ідент. №
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

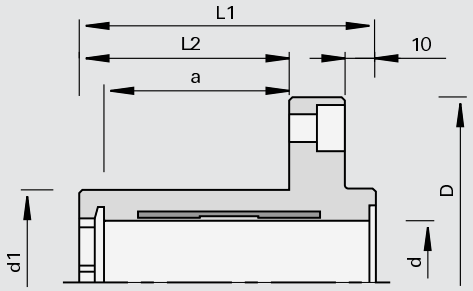
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка з кільцем	для осьової фіксації отворів 40 мм	997300	1	172679
Циліндричні гвинти	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	10	184251
Викрутка	SW6 для підвищення гідравлічного тиску	985730	1	167817
Г-подібний торцевий ключ	SW12 DIN 6911	985730	1	177106
Проміжні кільця	119,5x51x60 NL	955520	1	179471
			шт.	

933030

Гідравлічні затискні букси із шестигранником зверху - насадні інструменти

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення насадних інструментів і для комбінації з радіусними обрізними фрезами для постформинга і подрібнювачів серії LEUCODIA CompactTec

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- з контуром тиску
- закрита гідравлічна система для з'єднання без зазорів на валу мотора
- n макс. = 9 000 хв.-1

Переваги

- максимальна якість різу при фрезеруванні і різанні
- не вимагає технічного обслуговування

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- спеціально розроблений для високоточних двигунів з шестигранною формою фіксації
- комплектування: гідравлічна затискна букса без викрутки SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ідент. №
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

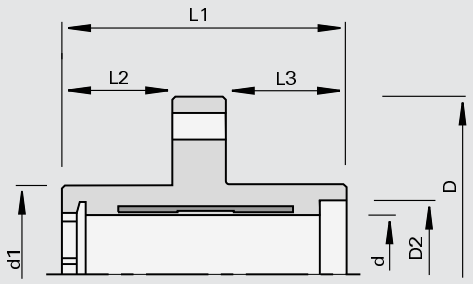
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка з кільцем	для осьової фіксації отворів 40 мм	997300	1	172679
Циліндричні гвинти	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	10	184251
Викрутка	SW6 для підвищення гідравлічного тиску	985730	1	167817
Г-подібний торцевий ключ	SW12 DIN 6911	985730	1	177106
Проміжні кільця	119,5x51x60 NL	955520	1	179471
			шт.	

933030

Гідравлічні затискні букси - насадні інструменти з плавним регулюванням

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення фрезерних інструментів з безступеневим регулюванням робочої ширини

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- з контуром тиску
- закрита гідравлічна система для з'єднання без зазорів на валу мотора
- n макс. = 9 000 хв.-1

Переваги

- максимальна якість різу при фрезеруванні
- не потребує технічного обслуговування

- для правого і лівого обертання
- спеціально розроблений для високоточних двигунів з шестигранною формою фіксації

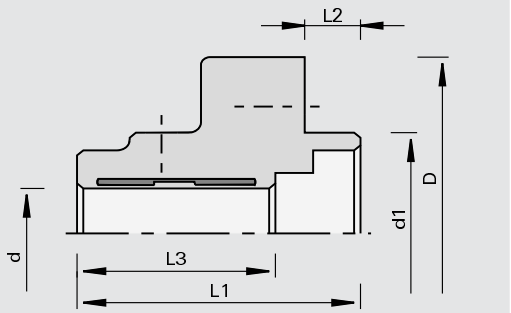
Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ідент. №
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

Гідравлічна затискна букса - подрібнювачі

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для встановлення насадного інструменту, подрібнювачів ЛОЙКО з Ø 200 мм і Ø 250 мм.

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- з контуром тиску
- закрита гідравлічна система для з'єднання без зазорів на валу мотора
- n макс. = 9 000 хв.-1

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- підходить до стандартних двигунів з діаметром валу 35 мм і шпоночною канавкою

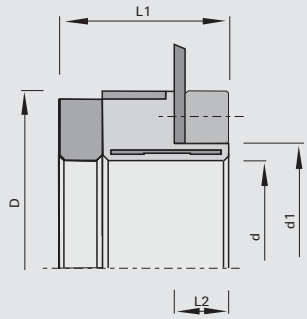
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ідент. №
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

Гідравлічні затискні букси - пили для багатопильних верстатів і подрібнювачі (Paul, Homag)

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- верстати Paul, Homag
- для кріплення багатопилкових пил і подрібнювачів

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- з контуром тиску
- закрита гідравлічна система для з'єднання без зазорів на валу мотора
- n макс. = 9 000 хв.-1

Переваги

- висока точність
- короткий час переналадки на ширину панелі завдяки можливості швидкого налаштування інструмента
- не вимагає технічного обслуговування

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- варіанти зборки: 1. пила з проміжним кільцем, 2. подрібнювач без проміжного кільця
- геометричне замикання між верстатом і втулкою
- різьбовий отвір на ділильній окружності для пригвинчення інструмента

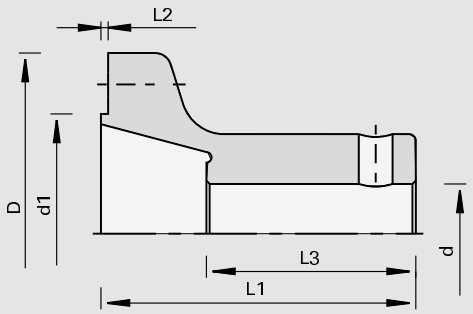
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ідент. №
145	100	110	18	65,5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49,5	4/M8/130	183821 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997300

Кріпильні фланці - підрізні дискові пили (Homag, Brandt, IMA)

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- крайкообробні верстати Homag, Brandt, IMA
- для кріплення підрізних пил типів HW (твердосплавних) і DP (з полікристалічним алмазом)

Виконання

- покращене виконання
- посадкові місця та опорні поверхні шліфовані

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- для алмазних підрізних пил потрібний гвинт з циліндричною голівкою, ідент. № 001869, (не входить до об'єму поставки)
- гвинт з потайною голівкою входить в об'єм поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ідент. №
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	75	10x3,3	6/M5/90	182128
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

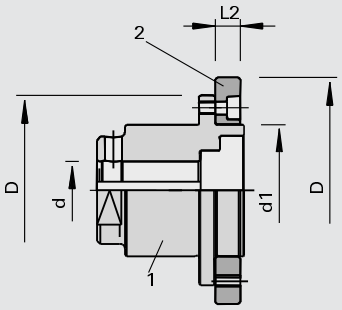
Запасні частини		Ø D	Ø D1	Ø d	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка		40	30	17	006480	997370	1	181802
Кришка		45	35	22	182128	997370	1	180082
Гвинти з пласкою голівкою	для фіксування дискової пили				для всіх	995122	10	180007
Циліндричні гвинти	для фіксування алмазної дискової пили				для всіх	995111	10	001869
		[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

997300

Кріпильні втулки і фланці - підрізні пили, пили для пазування і торцювання, подрібнювачі

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення пазових, підрізних і торцевих фрез і подрібнювачів

Виконання

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- 1 = втулка подрібнювача
- 2 = фланець
- при горизонтально нахиленому двигуні при роботі на малій відстані від ланцюгового транспортера

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL		Ідент. №	
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100		006309	
115	35	60	17,7	90	10x3,3	8/M8/100		180062	
115	35	80	17,7	90	10x3,3	8/M8/100		055997	
115	40	60	17,7	90	12x3,3	8/M8/100		180120	
115	40	80	17,7	96	12x3,3	8/M8/100		006308	
145	35	110	17	89,4	10x3,3	4/M8/130		189750	s
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130		008507	s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

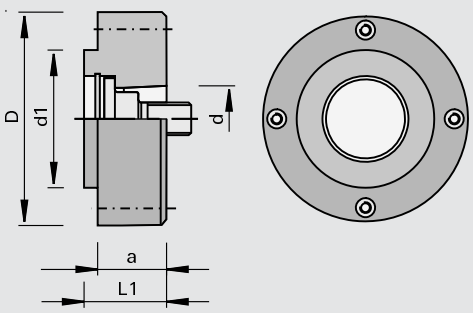
фланець			Ø D	B	Ø d	Ø NL	№ класу	УЕ	Ідент. №	
			137	80	15	6/M5/105	997300	1	819300	s
			[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

997300

Кріпильні фланці - пили для торцювання (Homag, IMA)

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- крайкообробні верстати Homag, IMA
- для кріплення торцевих пил

Виконання

- сполучення з боку верстата HSK 25R

Переваги

- висока якість різу через високу точність по радіальному биттю та плавний хід інструмента

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- гвинт з потайною голівкою і викрутка не містяться в об'ємі постачання

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ідент. №
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44 + 4/M5/42	179025
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

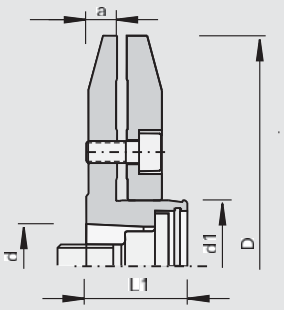
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Гвинти з пласкою голівкою	M5x10 T20	995125	10	171236
Викрутка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

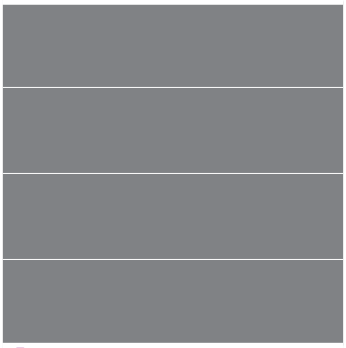
997300

Кріпильні фланці - пили для торцювання (Homag Power-Line)

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування

- верстати Homag Power-Line
- для кріплення торцевих пил

Виконання

- сполучення з боку верстата HSK 25R

Переваги

- висока якість різу через високу точність по радіальному биттю та плавний хід інструмента

Доповнення

- для правого і лівого обертання

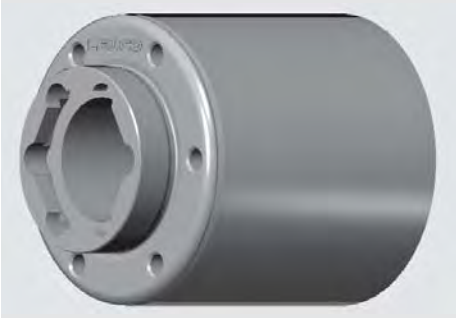
Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ідент. №
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Встановлювальні кільця	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Стопорні кільця	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Циліндричні гвинти	M5x12 DIN 912	995111	10	001869
Викрутка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

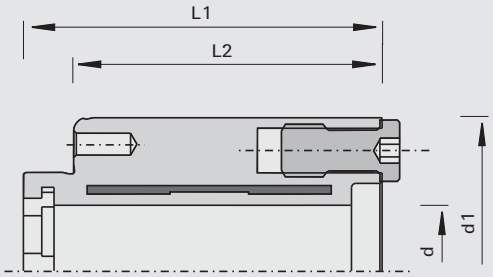
933030

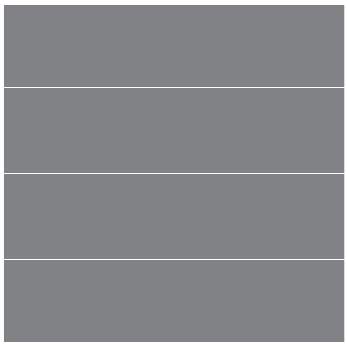
Гідравлічні затискні букси, насадний інструмент для 30-х валів.

Продукт



Креслення





Верстат/Застосування

- Для фугувальних агрегатів HOMAG і IMA з валом 30 і шестигранником в основі
- для кріплення насадних інструментів

Виконання

- загартоване кріплення інструмента
- з контуром тиску
- аксіальне посилення тиску
- закрита гідравлічна система для з'єднання без зазорів на вал мотора 30
- n макс. = 9 000 хв.-1

Переваги

- коротший час на переоснащення верстата завдяки аксіальному посиленню тиску
- найвища якість різу при фрезеруванні та подрібненні
- не вимагає технічного обслуговування

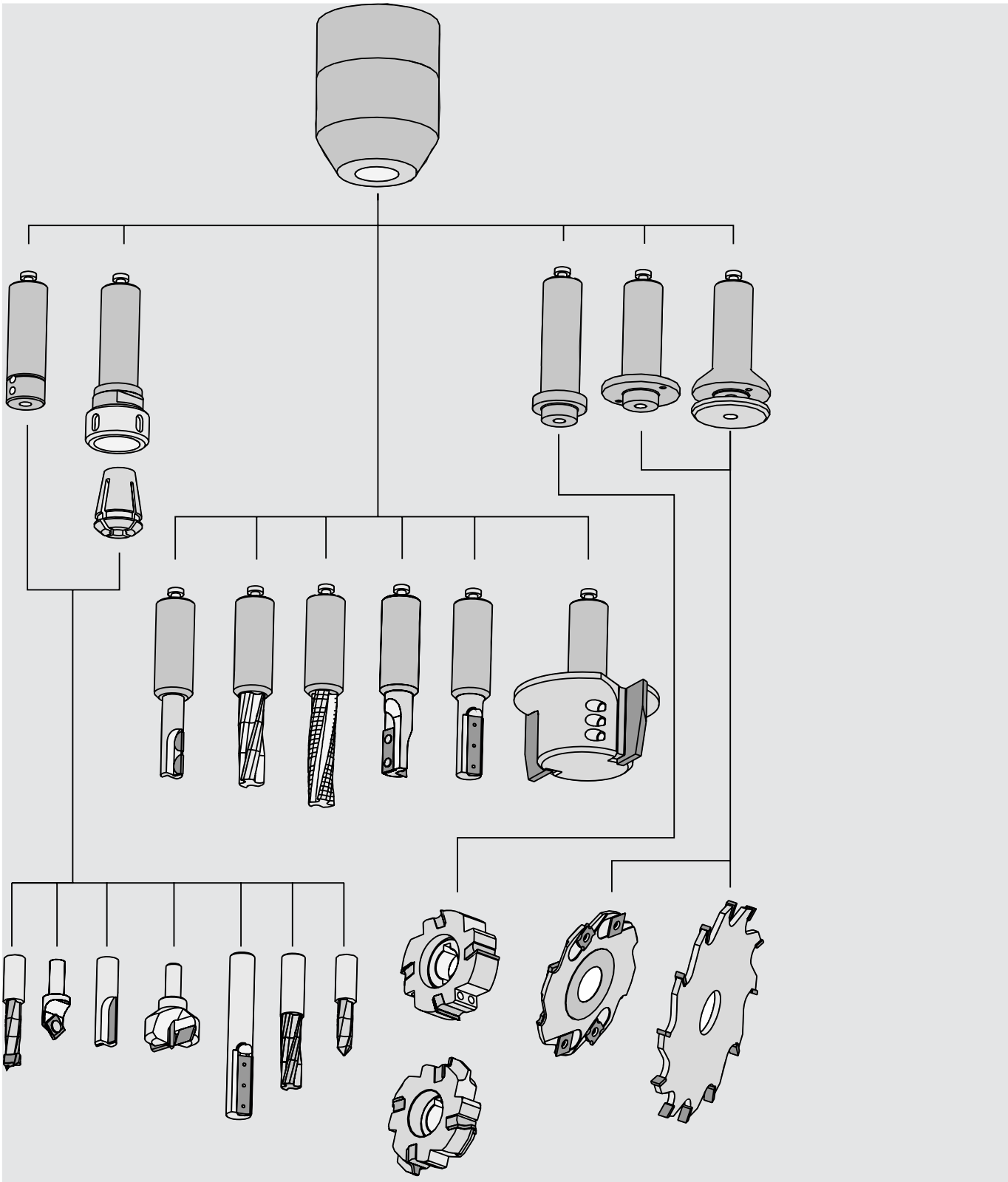
Доповнення

- для правого і лівого обертання
- спеціально розроблений для високоточних двигунів з шестигранною формою фіксації
- комплектування: гідравлічна затискна букса без викрутки

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ідент. №
30 [мм]	70 [мм]	70,5 [мм]	86 [мм]	6/M6/58	184310

Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка з кільцем	Для аксіальної фіксації посадкових отворів діаметром 30 мм	997300	1	184317
Циліндричні гвинти	M10x50 DIN EN ISO 4762 для 184317	995111	10	001909
Викрутка	SW6/4 для підвищення гідравлічного тиску	985730	1	184707
Г-подібний торцевий ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	1 шт.	009677 s

Схема кріплень інструменту, верстатне сполучення PS 2000-E

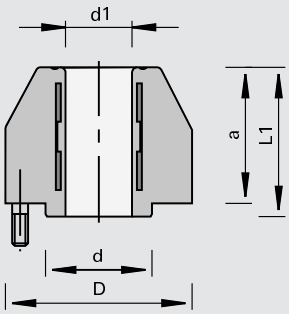


933240

Гідро-патрон PS 2000-E - пряме кріплення інструмента

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання
- n макс= 25 000 мін-1

Переваги
- висока якість різу та великий робочий ресурс через високу точність по радіальному биттю
- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента

Доповнення
- для правого і лівого обертання
- безпосередня установка на шпиндель верстата
- замовлення тільки у відповідного виробника верстата
- фіксація інструмента в осьовому напрямку

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	вага	Ідент. №
70	40	25	56	51	1,327	173752
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

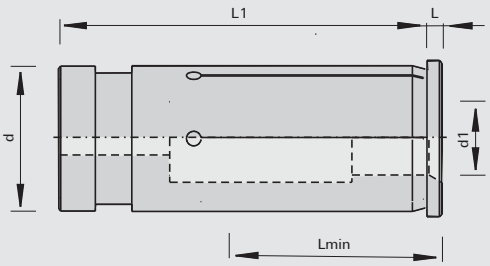
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Страхувальний гвинт	M8x19	997870	1	172921
	[мм]		шт.	

933280

Універсальні зменшувальні втулки

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для застосування в Sino, TRIBOS, ps для кріплення хвостових інструментів

Виконання
- допуск діаметра хвостовика h7 або g7

Переваги

Доповнення
- Lmin мінімальна довжина для затискання = мін. довжина хвостовика

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ідент. №
3		27	12	45	2,0	183022 o
4		27	12	45	2,0	183023 o
5		27	12	45	2,0	183024 o
6		27	12	45	2,0	183025
8		27	12	45	2,0	183026
8		27	16	47,5	2,5	186099
10		32	16	47,5	2,5	186100
12		37	16	47,5	2,5	186101
3		27	20	50,5	2,0	183027 o
4		27	20	50,5	2,0	183028 o
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

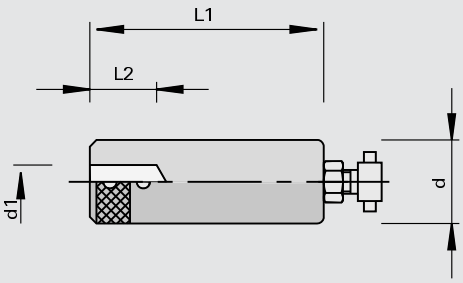
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ідент. №
5		27	20	50,5	2,0	183029 o
6		27	20	50,5	2,0	183030 o
8		27	20	50,5	2,0	183032
10		32	20	50,5	2,0	183034
12		37	20	50,5	2,0	183036
14		37	20	50,5	2,0	183038 o
16		38	20	50,5	2,0	183040
6		27	25	54,5	3,0	182304
8		27	25	54,5	3,0	182305
10		32	25	54,5	3,0	182306
12		37	25	54,5	3,0	182307
14		37	25	54,5	3,0	182308
16		38	25	54,5	3,0	182309
18		38	25	54,5	3,0	182310
20		42	25	54,5	3,0	182311
	1/2»	37	25	54,5	3,0	182653
	3/4»	42	25	54,5	3,0	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

933243

Адаптер з циліндричним хвостовиком для пальчикових фрез

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в PS 2000-E для кріплення хвостових інструментів з діаметром хвостовика 6-12 мм

Виконання

Переваги

Доповнення

- хвостовики інструментів повинні мати затискну поверхню
- для PS 2000-E потрібно гвинт регулювання довжини, ідент. № 172921
- з гвинтом регулювання довжини для ps-System для хвостовика Ø 16 мм, ідент. № 172115, Ø 25 мм ідент. № 172113

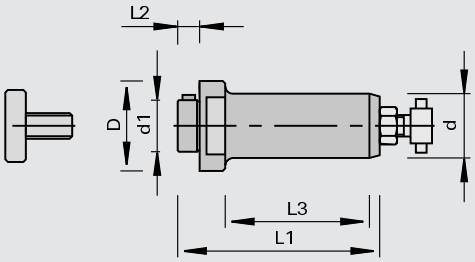
Ø d	Ø d1	L2	L1	Ідент. №
16	8	20	61	172117
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997300

Адаптер з циліндричним хвостовиком для насадних фрез

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в PS 2000-E і цангових патронах для кріплення насадних інструментів

Виконання

- захоплення інструмента за допомогою шпонки

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- для PS 2000-E потрібен гвинт регулювання довжини, ідент. № 172921
- комплектування: оправлення, стяжний болт і гвинт регулювання довжини для ps-System для хвостовика Ø 16, ідент. № 172115, хвостовик Ø 25, ідент. № 172113

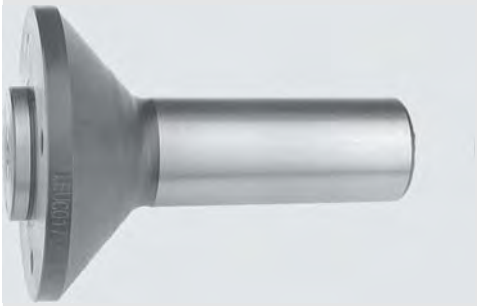
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Ідент. №
35	16	20	8,5	68	43	171389 s
35	25	20	8,5	78,5	55	171391 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кріпильний гвинт фрези	M8x23xØ20	995190	1	171393 s
Кріпильний гвинт фрези	M10x26xØ28	995190	1	171392
Двосторонній гайковий ключ	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 o
	[мм]		шт.	

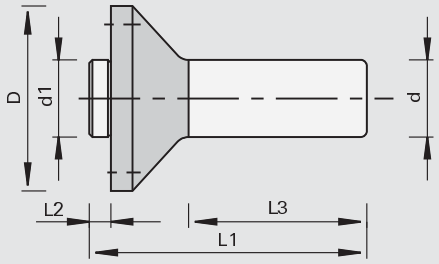
997300

Адаптер з циліндричним хвостовиком для пил, насадних і пазувальних фрез

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в PS 2000-E і цангових патронах для кріплення насадних інструментів

Виконання

- кріплення інструмента і запобігання повертання за допомогою стягеля на різьбовому з'єднанні

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- для PS 2000-E потрібен гвинт регулювання довжини, ідент. № 172921
- довжина затискача L2 = 30 і 36 мм для нероз'ємних і складених фрезерних інструментів і ножових голівок
- довжина затискача L2 = 4 і 5 мм для дискових пил і інструментів для вибірки пазів
- Комплект поставки: Адаптер для Lamello Clamex P®, включаючи 4 гвинта з потайною голівкою, всі інші адаптери без гвинтів з потайною голівкою. Додатково замовте гвинти з потайною голівкою необхідної довжини, які підходять для вашого застосування.

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL		Ідент. №
50	16	22	4,0	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36		184277
50	25	22	4,0	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36		184276
60	16	30	4,0	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184304
60	25	30	4,0	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48		168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48		168815
66	25	30	5,0	92	60	4/M5/48		171386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

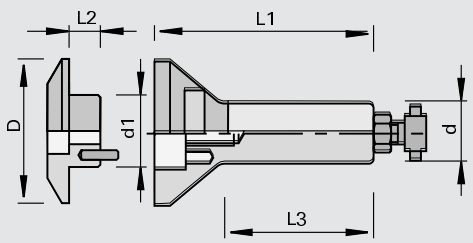
Запасні частини	Розмір	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M6x10 T20	184304, 184305	995125	10	181244
Викрутка	T20x100	184304, 184305	985730	1	166092
	[мм]			шт.	

933069

Адаптер з циліндричним хвостовиком для пил і пазувальних фрез

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в PS 2000-E і цангових патронах для кріплення пил і інструментів для вибірки пазів

Виконання

- протиповоротний захист за допомогою штифта

Переваги

Доповнення

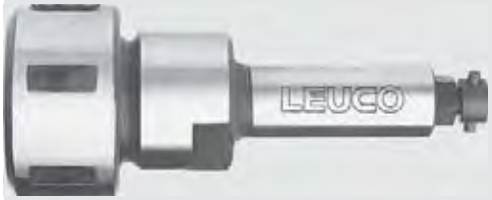
- для правого і лівого обертання
- для PS 2000-E потрібен гвинт регулювання довжини, ідент. № 172921
- комплектування: оправлення, затискний фланець, гвинт з циліндричною голівкою і гвинт регулювання довжини для ps-System для хвостовика Ø 16, ідент. № 172115, хвостовик Ø 25, ідент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ідент. №
60	16	30	8,0	78	43	для товщина полотна пили макс 6 мм	171394
60	25	30	9,0	94	55	для товщина полотна пили макс 8 мм	167826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

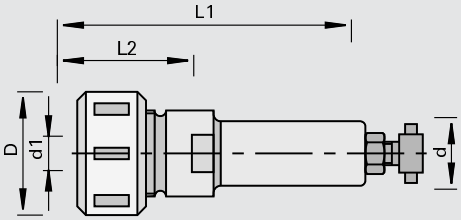
933250

Цангові патрони з циліндричним хвостовиком

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в PS 2000-E ps для кріплення хвостових інструментів

Виконання

- для діаметра хвостовика 2 - 16 мм
- цангові затискачі DIN 6388 тип 415E/OZ16
- Затискна гайка з підшипником ковзання

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- для PS 2000-E потрібен гвинт регулювання довжини, ідент. № 172921
- комплектування: цангове кріплення і гвинт регулювання довжини для ps-System для хвостовика Ø 16, ідент. № 172115, хвостовик Ø 25, ідент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Ідент. №
43	16	2-16	50	95	170181
43	25	2-16	50	105	170182
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

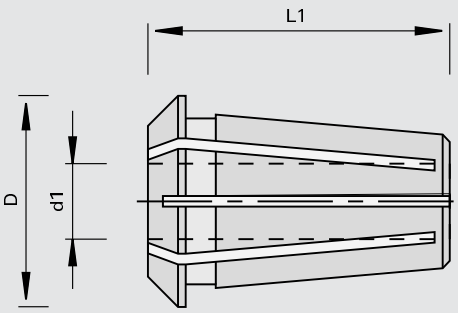
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискна гайка	M30x1,5R	995290	1	178763
Крючковий ключ	40/42 DIN 1810	985720	1	169298
Крючковий ключ адаптер	40/43 DIN 1810	985300	1	186466 o
Двосторонній гайковий ключ	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 o
Динамометричний ключ	40-200 Nm	985300	1	184890
	[мм]		шт.	

933280

Високоточні затискні цанги - 415E/OZ16

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в цангових патронах типу 415E/OZ16

Виконання

- шліци з двох сторін
- допуск затискача 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Переваги

Доповнення

- підходить до ідент. № 170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Ідент. №
25,5	2,5	40	820753 o
25,5	3	40	820754 o
25,5	4	40	820494 o
25,5	4,5	40	830236 o
25,5	5	40	820495 o
25,5	6	40	170779 o
25,5	6,35	40	821421 o
25,5	7	40	829692 o
25,5	8	40	170780
25,5	9	40	825190 o
25,5	9,5	40	168739 o
25,5	10	40	170781
25,5	12	40	168740
25,5	12,7	40	830156 o
25,5	13	40	821221 o
25,5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	

933250

Стартовий пакет StarterKit для серії Weeke BHX

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування

- Для використання в гідравлічному патроні, на верстатах WEEKE BHX, особливо серії BHX 050/055
- для інструмента з хвостовиком діаметром 1-16 мм

Виконання

- Адаптер з високоточними цангами, спеціально налаштований під гідро-затискну систему BHX-шпинделів.
- з внутрішньою затискною гайкою

Переваги

- Гнучкий, швидкозатискний
- незначна висота
- Можливо індивідуальне попереднє налаштування інструменту поза верстатом.
- Економія часу при заміні

Доповнення

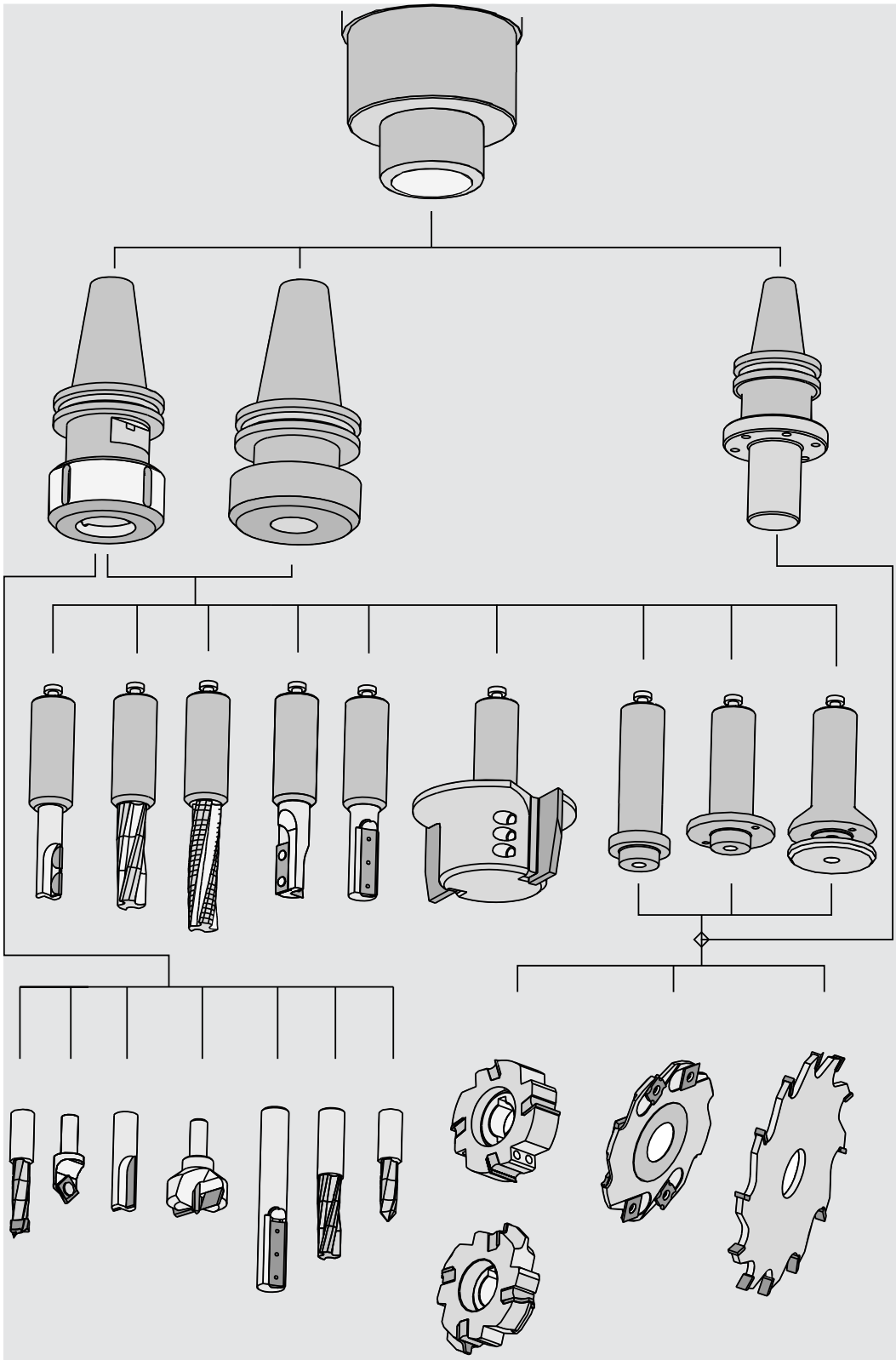
- Для верстатів Weeke BHX також доступна пазувальная фреза HW „g5-System" (див. розділ 3)
- крутний момент: 90 Nm (74 Lbf.ft)

		Ідент. №
Стартовий пакет StarterKit SET1	[d] + [f] 3 затискних адаптера, включаючи затискні гайки [e] 3 цанги (8, 10, 12 мм) [c] 1 Установлюваний механізм [a] 1 Крючковий ключ [g] 1 Торцевий ключ	184359 o
Стартовий пакет StarterKit SET2	[d] + [f] 5 затискних адаптера, включаючи затискні гайки [e] 5 Цангові затискачі (6, 8, 10, 12, 16 мм) [c] 1 Установлюваний механізм [a]1 Крючковий ключ [b] 1 кріпильний ключ	184360 o

Запасні частини	Вміст стартового пакета StarterKit	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
[f]+[d] затискний адаптер, що вмикає затискну гайку	для всіх	ØD25x16	933250	1	184362 o
[c] монтажні прилади	для всіх		985202	1	184363 o
[a] Крючковий ключ	для всіх	ØD=25, L=200	985720	1	184364 o
[g] Торцевий ключ	184359	ØD=30, SW27, H20	985720	1	184365 o
[b] Застосування торцевого ключа	184360	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366
[e] Цангові затискачі	184360	411E ØD=6	933280	1	184372
[e] Цангові затискачі	для всіх	411E ØD=8	933280	1	184373
[e] Цангові затискачі	для всіх	411E ØD=10	933280	1	184374
[e] Цангові затискачі	для всіх	411E ØD=12	933280	1	184375
[e] Цангові затискачі	184360	411E ØD=16	933280	1	184376
		[мм]		шт.	

приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
[e] Цангові затискачі	411E ØD=1	933280	1	184367 o
[e] Цангові затискачі	411E ØD=2	933280	1	184368 o
[e] Цангові затискачі	411E ØD=3	933280	1	184369 o
[e] Цангові затискачі	411E ØD=4	933280	1	184370 o
[e] Цангові затискачі	411E ØD=5	933280	1	184371 o
[e] Цангові затискачі	411E ØD=6	933280	1	184372
[e] Цангові затискачі	411E ØD=16	933280	1	184376
d] Затискна гайка	M32x1,5	995290	1	184378
	[мм]		шт.	

Схема кріплень інструменту, верстатне сполучення хвостовик SK і BT

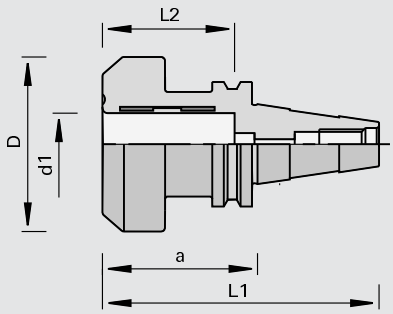


933240

Гідро-патрон PS 2000-E - інструментальний магазин

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- n max = 25 000 хв-1
- Конуси BT 30 і BT 35 за стандартом MAS 403 (зі стяжним болтом)
- Конус SK 30 по DIN ISO 7388-3 (без стяжного болта; замовляється окремо)
- Конус SK 30 і SK 40 по DIN Конус SK 30 и SK 40 по DIN ISO (зі стяжним болтом)

Переваги

- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю

Доповнення

- для правого і лівого обертання

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вага		Ідент. №	
70	SK 30 (DIN ISO)	25	55	111	63	1,1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke, CMS	173754	o
70	SK 40 (DIN ISO)	25	55	128	60	1,39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756	o
70	BT 35	25	55	120	63	1,25	Heian	175796	o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]			

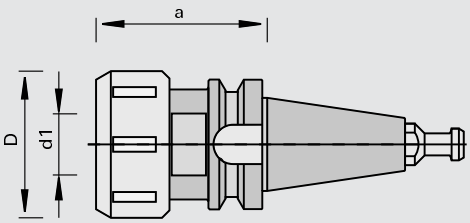
Стяжний болт	верстатів	№ класу	УЕ	Ідент. №	
для SK 30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	1	169293	
для SK 40	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	1	169294	o
для SK 30	CMS, Masterwood	997870	1	177021	
для SK 30	стар. Rover, Biesse вип. до 08/92	997870	1	175637	o
для SK 30	нов. Rover, Biesse вип.з 09/92, Masterwood (Colombo-двигун)	997870	1	173641	
для SK 30	Alberti	997870	1	177020	o
для BT 35	Heian	997870	1	176103	
			шт.		

933289

Цангові патрони з хвостовиком SK

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для затискача хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- Конус по DIN ISO 7388 (без захоплення і фіксувального паза)
- BT конус за японським стандартом MAS - 403 (для ідент. № 176102)
- Затискна гайка з підшипником ковзання (виняток, ідент. № 177304 з шарикопідшипником)

Переваги

- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- комплектування: цангове кріплення, затискна гайка і стяжний болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	номер стандарту			Ідент. №	
43	SK 30 (DIN ISO)	2-16	55	415E/OZ16	SW 41	Weeke	177304	o
60	SK 30 (DIN ISO)	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794	
50	SK 30 (DIN ISO)	2-20	58	470E/ER32	SW 41	CMS	180360	o
60	SK 40 (DIN ISO)	2-25	70	462E/OZ25	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795	
60	BT 35	2-25	70	462E/OZ25	SW 41	Heian	176102	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

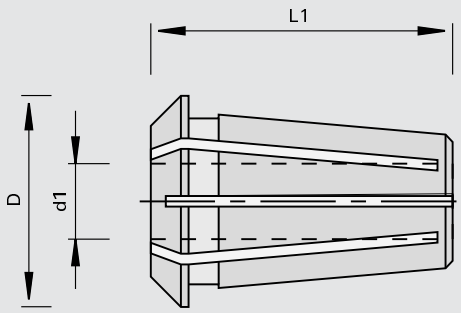
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №	
Затискна гайка	M30x1,5R	177304	995290	1	178763	
Затискна гайка	M48x2R	173794, 173795, 176102	995290	1	178764	
Стяжний болт		173794, 177304	997870	1	169293	
Стяжний болт		173795	997870	1	179339	
Стяжний болт		180360	997870	1	177021	
Стяжний болт		176102	997870	1	176103	
Односторонній гайковий ключ	SW41 DIN 894	177304	985720	1	169297	s
Односторонній гайковий ключ	SW46x10 DIN 894	173794, 173795, 176102	985720	1	178760	
Крючковий ключ	40/42 DIN 1810	177304	985720	1	169298	
Крючковий ключ	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985720	1	169299	
Крючковий ключ адаптер	40/43 DIN 1810	177304	985300	1	186466	o
Крючковий ключ адаптер	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985300	1	186765	
Динамометричний ключ	40-200 Nm	173794, 173795, 176102, 177304	985300	1	184890	
	[мм]			шт.		

933280

Високоточні затискні цанги - 462E/OZ25

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в цангових патронах типу 462E/OZ25

Виконання

- допуск затискача 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Переваги

- оптимальна передача затискного зусилля завдяки 12-ти двостороннім шліцам

Доповнення

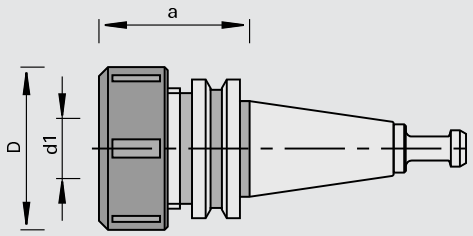
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ідент. №
2		35,05	52	183803 o
3		35,05	52	183804
4		35,05	52	183805
5		35,05	52	183806
6		35,05	52	180213
	1/4»	35,05	52	175815
7		35,05	52	183807 o
8		35,05	52	180358
9,5		35,05	52	175817
	3/8»	35,05	52	185275
10		35,05	52	170782
12		35,05	52	168742
	1/2»	35,05	52	175820
13		35,05	52	180215
14		35,05	52	170783
	5/8»	35,05	52	175823
15		35,05	52	183808 o
16		35,05	52	168743
18		35,05	52	180216
	3/4»	35,05	52	175826
20		35,05	52	168744
25		35,05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933289

Цангові патрони з хвостовиком SK - Biesse, CMS

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для затискача хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- Конус по DIN ISO 7388 (без захоплення і фіксувального пазу)
- Затискна гайка з підшипником ковзання

Переваги

- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- Цангові затискачі за типом 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм
- Цангові затискачі за типом 472E/ER40 Ø 4 - 25 мм
- комплектування: цангове кріплення, затискна гайка і стяжний болт (Biesse 173641)

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип		Ідент. №
50	SK 30 (DIN ISO)	2-20	50	470E/ER32	Biesse	173639
63	SK 30 (DIN ISO)	4-25	57	472E/ER40	Biesse	175790
63	SK 30 (DIN ISO)	4-25	64	472E/ER40	CMS	180361
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

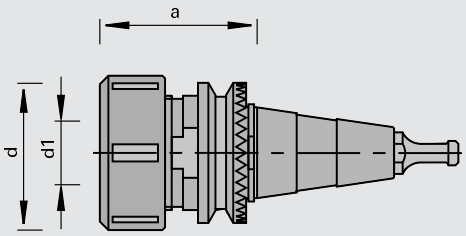
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискна гайка	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290	1	178761
Затискна гайка	M50x1,5R	для Ø D = 63	995290	1	178762 o
Стяжний болт		HSD-двигун для Biesse вик. від 09/92	997870	1	173641
Стяжний болт		для Biesse вик. до 08/92	997870	1	175637 o
Стяжний болт		для CMS	997870	1	177021
Крючковий ключ	45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720	1	175851
Крючковий ключ	58/62 DIN 1810	для Ø D = 63	985720	1	169299
Крючковий ключ адаптер	45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985300	1	186467 o
Крючковий ключ адаптер	58/62 DIN 1810	для Ø D = 63	985300	1	186765
Динамометричний ключ	40-200 Nm		985300	1	184890
	[мм]			шт.	

933289

Цангові патрони з хвостовиком SK із зубчастим вінцем

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для затискача хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- Конус по SK 30 з зубчастим вінцем
- Затискна гайка з підшипником ковзання

Переваги

- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- стяжний болт, змінний
- Цангові затискачі за типом 462E/OZ25 Ø 4 - 25 мм
- Цангові затискачі за типом 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм
- комплектування: цангове кріплення, затискна гайка і стяжний болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип		Ідент. №
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

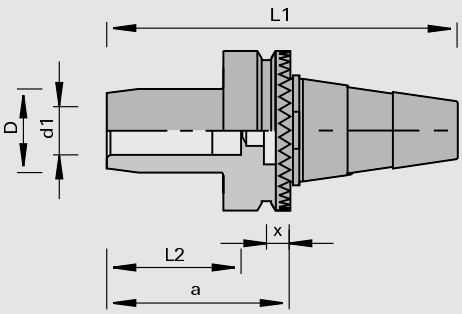
Запасні частини	Розмір		№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискна гайка з підшипником ковзання	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290	1	178761
Затискна гайка з підшипником ковзання	M48x2R	для Ø D = 60	995290	1	178764
Стяжний болт	Ø8,5		997870	1	173646
Крючковий ключ	45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720	1	175851
Крючковий ключ	58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	1	169299
Односторонній гайковий ключ	SW36 DIN 894	для Ø D = 50	985720	1	169296 o
Односторонній гайковий ключ	SW46x10 DIN 894	для Ø D = 60	985720	1	178760
	[мм]			шт.	

933299

Полігональний затискний патрон TRIBOS з хвостовиком SK

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- Конус по SK 30 з зубчастим вінцем
- n max = 40 000 хв-1

Переваги

- продовження ресурсу підшипника шпинделя верстата малою вагою
- підходить для великих обертів
- оптимальний відвід стружки за рахунок маленьких габаритів
- висока надійність процесу, великий ресурс інструменту і висока якість обробки завдяки дуже високій точності обертання і стабільності повторюваності (<0.003 мм)

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- інші діаметри за запитом
- допустима довжина виступу: 4xd1
- затискання інструменту за допомогою затискного механізму
- за бажанням можна також виконати на LEUCO
- комплектування: без стяжного болта; вибір стяжного болта відповідно до машини (див. окрему сторінку, стяжні болти)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вага	Ідент. №
25	55	SK 30	35	127,85	80	10	0,7	180898 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

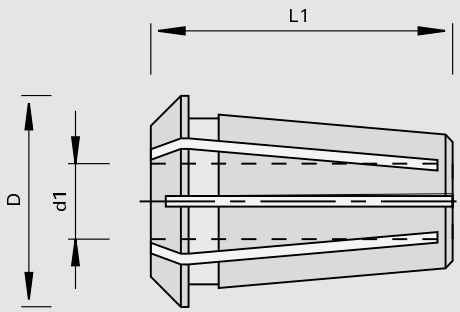
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискний механізм (ручний)		985201	1	180261
Затискний механізм (автоматично)		985201	1	181159 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 20	955530	1	180264
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 25	955530	1	180711
Прилад для виставляння довжини TRIBOS-System	без кабелю інтерфейсу	985300	1	180828 o
Кабель інтерфейсу для вимірювальної лінійки	для RS 232C-сполучення	985300	1	180829 o
			шт.	

933280

Високоточні затискні цанги - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в цангових патронах типу 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Виконання

- шліци з двох сторін
- Допуск затиску 1 мм

Переваги

Доповнення

- тип 430E/ER25 Ø 6 - 16 мм для спеціальних патронів
- тип 470E/ER32 Ø 3 - 20 мм
- тип 472E/ER40 Ø 6 - 25 мм

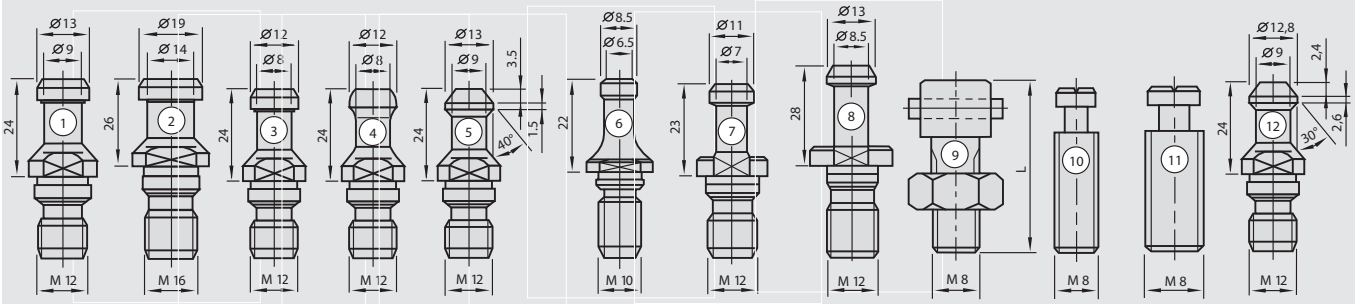
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Тип	Ідент. №
33	3		40	470E/ER32	173647 o
33	4		40	470E/ER32	173648 o
33	5		40	470E/ER32	173649 o
33	6		40	470E/ER32	173650
33	7		40	470E/ER32	173651 o
33	8		40	470E/ER32	173652
33	10		40	470E/ER32	173653
33	12		40	470E/ER32	173654
33	13		40	470E/ER32	173655 o
33	14		40	470E/ER32	173656 o
33	16		40	470E/ER32	173657
33	18		40	470E/ER32	173658 o
33	19		40	470E/ER32	173659 o
33	20		40	470E/ER32	173660
33		1/4»	40	470E/ER32	175829
33		1/2»	40	470E/ER32	175830
33		5/8»	40	470E/ER32	175831 o
33		3/4»	40	470E/ER32	175832 o
41	6		46	472E/ER40	180912 o
41	8		46	472E/ER40	180913
41	10		46	472E/ER40	180914 o
41	12		46	472E/ER40	175833
41	16		46	472E/ER40	175834
41	18		46	472E/ER40	175835 o
41	20		46	472E/ER40	175836
41	25		46	472E/ER40	175837
41		1/4»	46	472E/ER40	175838 o
41		1/2»	46	472E/ER40	175839 o
41		5/8»	46	472E/ER40	175840 o
41		3/4»	46	472E/ER40	175841 o
41		1»	46	472E/ER40	175842 o
26	6		34	430E/ER25	181986 o
26	8		34	430E/ER25	181987
26	10		34	430E/ER25	181988
26	12		34	430E/ER25	181989
26	14		34	430E/ER25	181990 o
26	16		34	430E/ER25	181991
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]		

997870

Стяжний болт

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в гідро-затиску PS 2000-E, адаптері та цанговому патроні з SK + BT-хвостовиком

Виконання

Переваги

Доповнення

- упорний гвинт для інструментів з діаметром хвостовика 25 мм

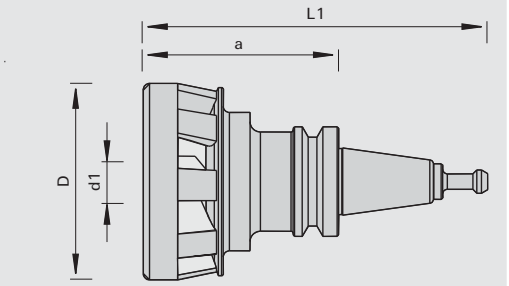
	Тип		Ідент. №
для SK 30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293
для SK 40 з охолодженням	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294 o
для SK 40	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339
для SK 30	3	стар. Rover, Biesse вип. до 08/92	175637 o
для SK 30	4	нов. Rover, Biesse вип.з 09/92, Masterwood (Colombo-двигун)	173641
для SK 30	5	Alberti	177020 o
для CMS	12	CMS, Masterwood	177021
затяжний болт Ø 8,5 мм	6	Morbidelli, SCM	173646
для BT 30	7	Shoda	176200 o
для BT 35	8	Heian	176103
для системи ps 25 мм Ident-No. 173752	9	ps-System	172113
для системи PS-2000 E Ident-No. 173352	10	PS 2000-E	172921
Упорний гвинт	11	цанговий патрон	172828

933285

AEROTECH-System з SK30 (DIN ISO) і гідро-затисканням

Продукт

Креслення



Aerotech System

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- служить для затискання кінцевих фрез і одночасно для відводу стружки під час роботи
- Для фугування, фальцювання, фрезерування кишені і розкрою, а також для оптимізації таких процесів як, наприклад, нестінг

Виконання

- монолітна система затиску інструменту
- Виконання з 9 лопатями для обробки ДСП, МДФ, OSB, твердих порід деревини тощо,
- монтаж інструменту гідравлічно-розширювальним способом
- рівень якості балансування G <2,5

Переваги

- зупинка потоку стружки
- охолодження інструмента
- зменшення кількості пилу
- нижчі витрати на очищення та технічне обслуговування
- завдяки гідравлічному кріпленню мінімізація часу на переоснащення інструмента, швидка та проста зміна інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю
- висока передача крутного моменту

Доповнення

- необхідна достатня ефективність вакуумного кріплення
- посилення тиску за допомогою шестигранного ключа (входить до комплекту поставки)
- поставка зі стяжним болтом для Biesse Ідент. № 173641
- стяжний болт Ідент. № 169293 для IMA, Maka, Reichenbacher та Weeke необхідно замовляти окремо
- звертайте увагу на інформацію у інструкції з експлуатації

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ідент. №
20	SK 30 (DIN ISO)	95	143,2	92,2	9-Лопатей	185153
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

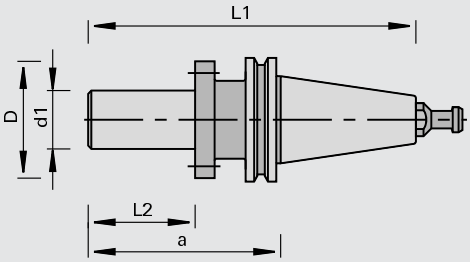
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка з поперечним захопленням з внутрішнім шестигранником	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

997300

Адаптер з хвостовиком SK

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного кріплення насадних інструментів

Виконання

- довжина затискача L2 = 55 мм для складених фрезерних інструментів і ножових голівок
- Конус по DIN ISO 7388 (без захвату і фіксувального паза)
- кріплення інструменту і запобігання провертанню за допомогою стягування на різьбовому з'єднанні

Переваги

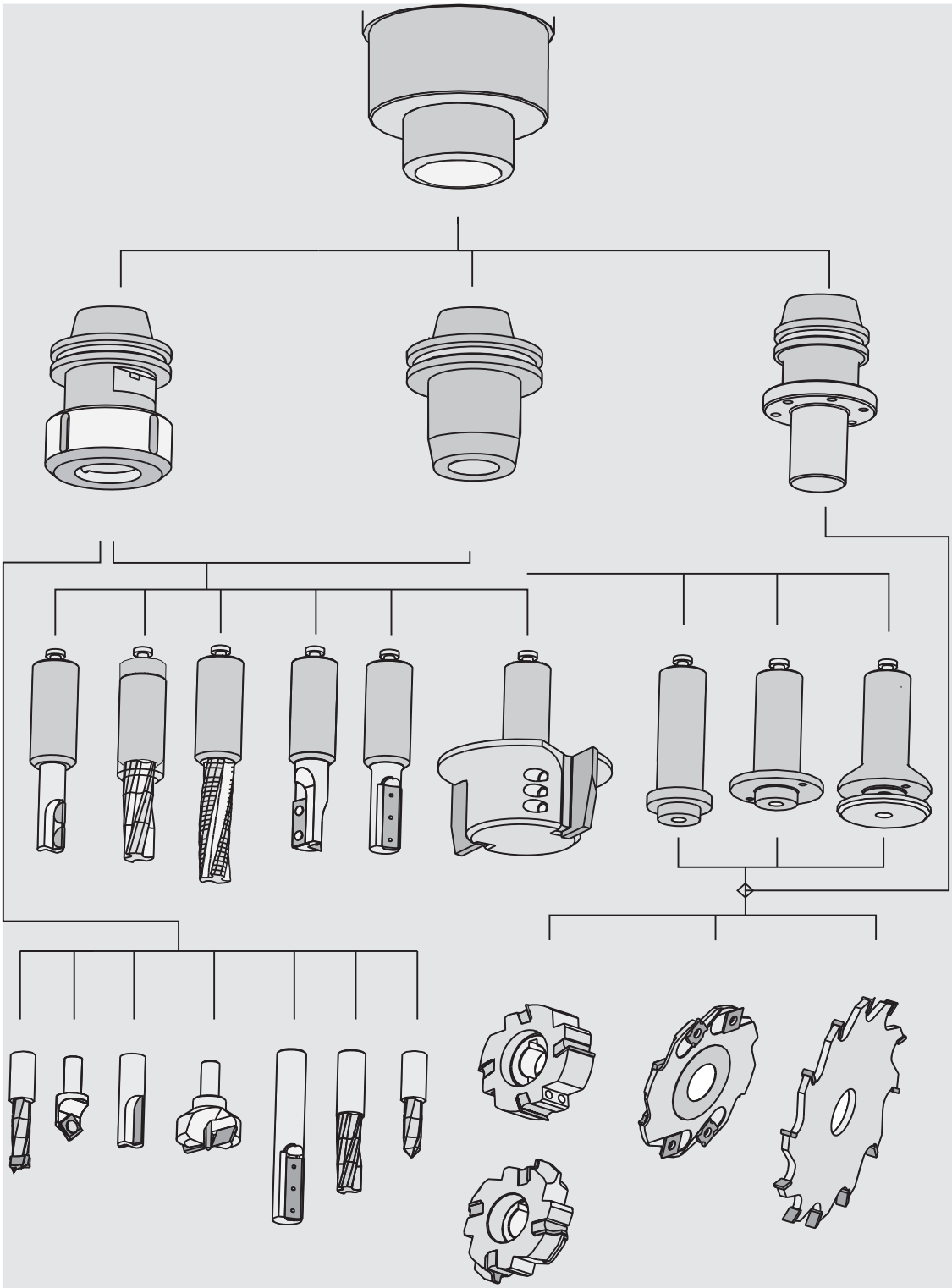
Доповнення

- для правого і лівого обертання

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ідент. №
60	SK 30	30	55	147,8	100	2/M6/48 + 2/6/48	182167 o
60	SK 40	30	55	168,4	100	2/M6/48 + 2/6/48	182168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Стяжний болт	для SK 30	997870	1	169293
Стяжний болт	для SK 40	997870	1	179339
			шт.	

Схема кріплень інструменту, верстатне сполучення HSK-хвостовик

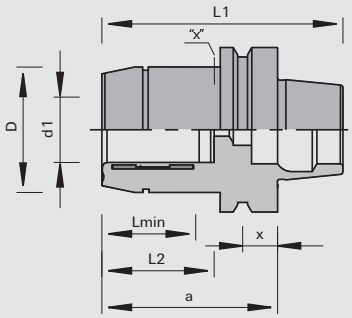


933240

Гідро-затискний патрон ps-System з хвостовиком HSK 63F

Продукт

Креслення



LEUCO ps System

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- n max = 30 000 хв-1
- сполучення DIN 69893 HSK 63 F

Переваги

- мінімізація часу на переоснащення інструмента завдяки швидкій та простій зміні інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю
- висока передача крутного моменту

Доповнення

- для лівого та правого обертання
- з отвором для кріплення мікрочипів для електронного впізнання інструмента
- x = посилення тиску за допомогою викрутки
- шестигранний ключ не входить до комплекту поставки
- Lmin мінімальна довжина для затискання = мінімальна довжина хвостовика

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вага	Ідент. №
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1,2	184725
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1,16	184306
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1,20	184307
20	41	51	HSK 63F	52,5	105	80	18	1,30	184308
25	47	57	HSK 63F	52,5	109	84	18	1,28	184309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вага	Ідент. №
3/8»	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1,2	184724
1/2»	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1,2	184726
дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

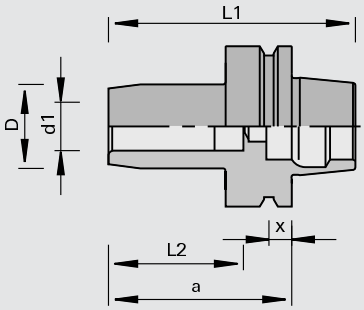
Запасні частини	Розмір	підходить до	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	1	166091
Викрутка	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	1	168703
	[мм]			шт.	

933299

Полігональний затискний патрон TRIBOS

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- n max = 40 000 хв-1

Переваги

- продовження ресурсу підшипника шпинделя верстата малою вагою
- підходить для великих обертів
- оптимальний відвід стружки за рахунок маленьких габаритів
- висока надійність процесу, великий ресурс інструменту і висока якість обробки завдяки дуже високій точності обертання і стабільності повторюваності (<0.003 мм)

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- інші діаметри за запитом
- допустима довжина виступу: 4xd1
- затискання інструменту за допомогою затискного механізму
- за бажанням можна також виконати на ЛОЙКО
- затискач TRIBOS в посиленому виконанні, в першу чергу для фрезерування з великими навантаженнями, поставка за запитом
- комплектування: без стяжного болта. Підбір стяжного болта згідно з машиною (див. окрему сторінку: стяжні болти)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вага	Ідент. №
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0,69	180257
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0,74	180899
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0,77	180258
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0,79	180710
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Ідент. №
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

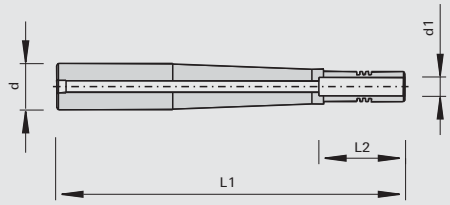
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискний механізм (ручний)		985201	1	180261
Затискний механізм (автоматично)		985201	1	181159 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 6	955530	1	183719 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 8	955530	1	183720 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 10	955530	1	183721 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 12	955530	1	180263
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 16	955530	1	180902
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 20	955530	1	180264
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 25	955530	1	180711
Прилад для виставляння довжини TRIBOS-System	без кабелю інтерфейсу	985300	1	180828 o
Кабель інтерфейсу для вимірювальної лінійки	для RS 232C-сполучення	985300	1	180829 o
			шт.	

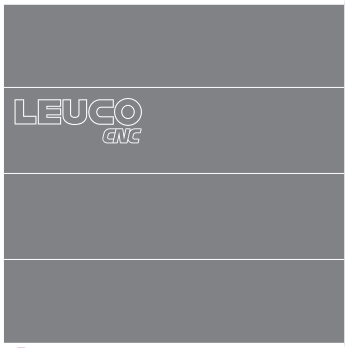
933299

Подовжувач для затискачів TRIBOS

Продукт

Креслення





Верстат/Застосування

- для застосування в Sino, TRIBOS, PS 2000-E для кріплення інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- допуск діаметра хвостовика h7 або g7

Переваги

Доповнення

- мінімальна довжина для затискання = L2
- затискання та зняття інструментів з затискним механізмом TRIBOS

Ø d1	L2	Ø d	L1	Ідент. №
6	27	20	100	182800 o
8	27	20	100	182801 o
10	32	20	100	182802 o
12	37	20	100	182803 o
6	27	20	150	182804 o
8	27	20	150	182805 o
10	32	20	150	182806 o
12	37	20	150	182807 o
6	27	20	250	182808 o
8	27	20	250	182809 o
10	32	20	250	182810 o
12	37	20	250	182811 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

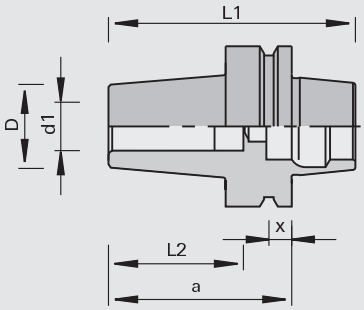
Запасні частини		№ класу	УЕ	Ідент. №
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 6	955530	1	183719 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 8	955530	1	183720 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 10	955530	1	183721 o
Перехідник для затискного механізму	для Ø D = 12	955530	1	180263
			шт.	

933297

Термозатискний патрон

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- n max = 30 000 хв-1
- сполучення DIN 69893 HSK 63 F
- з високоякісної жаротривкої стали

Переваги

- висока надійність процесу, великий ресурс інструменту і висока якість обробки завдяки дуже високій точності обертання і стабільності повторюваності (< 0.003 мм)

Доповнення

- для лівого та правого обертання
- можна затискати та знімати за допомогою усіх усадкових приладів, що пропонуються на ринку

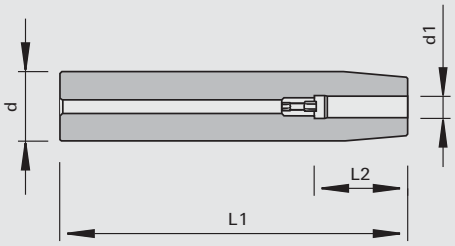
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вага	Ідент. №
6,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,797	186684
8,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,790	186685
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0,840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0,850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,860	183087
25	134	HSK 63F	36	185	160	18	1,943	185520
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

933297

Подовжувачі для термозатискних патронів - CELSIO

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- для завдань подрібнення у важкодоступних місцях заготовок

Виконання

- сталь гарячого деформування з особливою технологією загартування для особливо тривалого строку експлуатації, стійкості до змін температури та стабільності форми
- точність по радіальному биттю < 0,003 вимірюється в отворі для затиску хвостовика
- з регулювальним гвинтом для регулювання довжини

Переваги

- можливо також застосування фрез з хвостовиками з проточкою Weldon, - або Whistle-notch
- найкращі результати затиску інструменту досягаються на фрезах з циліндричним хвостовиком з допуском h6
- оптимальна конструкція відповідає нормам DIN 69882-8
- тепловий затиск HW і HS інструментів з допуском виконання хвостовика h6

Доповнення

- рекомендований затискний засіб: гідрозатискач ps-System, TRIBOS, тепловий затискач

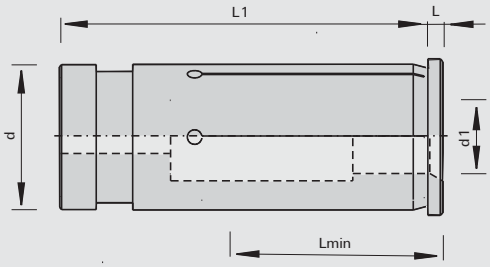
Ø d1	L2	Ø d	L1	Ідент. №
8	34	25	160	185243 o
10	42	25	160	185244 o
12	47	25	160	185245 o
16	50	25	160	185246 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

933280

Універсальні зменшувальні втулки

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в Sino, TRIBOS, ps для кріплення хвостових інструментів

Виконання

- допуск діаметра хвостовика h7 або g7

Переваги

Доповнення

- Lmin мінімальна довжина для затискання = мін. довжина хвостовика

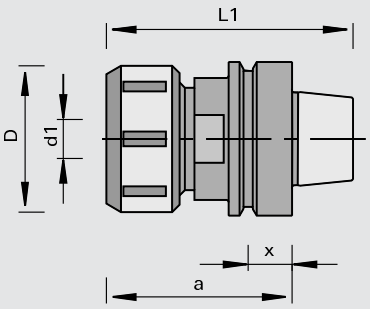
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ідент. №
3		27	12	45	2,0	183022 o
4		27	12	45	2,0	183023 o
5		27	12	45	2,0	183024 o
6		27	12	45	2,0	183025
8		27	12	45	2,0	183026
8		27	16	47,5	2,5	186099
10		32	16	47,5	2,5	186100
12		37	16	47,5	2,5	186101
3		27	20	50,5	2,0	183027 o
4		27	20	50,5	2,0	183028 o
5		27	20	50,5	2,0	183029 o
6		27	20	50,5	2,0	183030 o
8		27	20	50,5	2,0	183032
10		32	20	50,5	2,0	183034
12		37	20	50,5	2,0	183036
14		37	20	50,5	2,0	183038 o
16		38	20	50,5	2,0	183040
6		27	25	54,5	3,0	182304
8		27	25	54,5	3,0	182305
10		32	25	54,5	3,0	182306
12		37	25	54,5	3,0	182307
14		37	25	54,5	3,0	182308
16		38	25	54,5	3,0	182309
18		38	25	54,5	3,0	182310
20		42	25	54,5	3,0	182311
	1/2»	37	25	54,5	3,0	182653
	3/4»	42	25	54,5	3,0	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

933289

Цангові патрони з хвостовиком SK

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- сполучення по DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F і HSK 63E
- Затискна гайка з підшипником ковзання

Переваги

- універсальне застосування завдяки затискним цангам

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- ідент. № 175795, для IMA (до 12/1994) аналог DIN 69893 (попередній стандарт)
- Ø d1 = діаметр затискної цанги 2 - 25 мм
- Цангові затискачі по DIN 6388: 1) тип 462 E / 2) тип 472E/ER40
- комплектування: цангове кріплення, затискна гайка без крючкового ключа
- Увага: на верстатах CMS різні види сполучень, що залежать від потужності на валу (кВт)

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Тип		Ідент. №
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA від 01/95, Weeke від 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW)	180359 o
2-25	HSK 63F	60	101	76	9,0	1	IMA вип. до 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA з 01/95, Weeke з 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 кВт)	179170
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

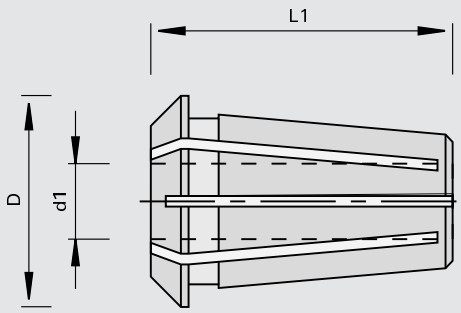
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискна гайка	M48x2R	995290	1	178764
Крючковий ключ	58/62 DIN 1810	985720	1	169299
Крючковий ключ адаптер	58/62 DIN 1810	985300	1	186765
Динамометричний ключ	40-200 Nm	985300	1	184890
Односторонній гайковий ключ	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760
Заглушка з гвинтом	11,9x6,9xM5	995300	1	185610
	[мм]		шт.	

933280

Високоточні затискні цанги - 462E/OZ25

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в цангових патронах типу 462E/OZ25

Виконання

- допуск затискача 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Переваги

- оптимальна передача затискного зусилля завдяки 12-ти двостороннім шліцам

Доповнення

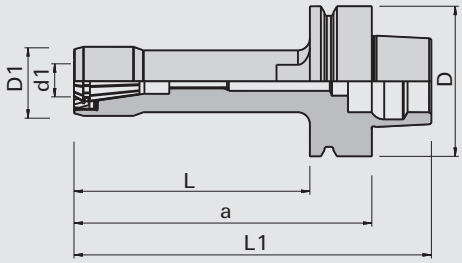
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ідент. №
2		35,05	52	183803 o
3		35,05	52	183804
4		35,05	52	183805
5		35,05	52	183806
6		35,05	52	180213
	1/4»	35,05	52	175815
7		35,05	52	183807 o
8		35,05	52	180358
9,5		35,05	52	175817
	3/8»	35,05	52	185275
10		35,05	52	170782
12		35,05	52	168742
	1/2»	35,05	52	175820
13		35,05	52	180215
14		35,05	52	170783
	5/8»	35,05	52	175823
15		35,05	52	183808 o
16		35,05	52	168743
18		35,05	52	180216
	3/4»	35,05	52	175826
20		35,05	52	168744
25		35,05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933289

Цангові патрони системи 426E/ER16 з хвостовиком HSK 63F - діапазон стиснення: Ø 1-10 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК, особливо 5-осьові
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- внутрішня затяжна гайка
- загартовані і відшліфовані
- плити, вкриті тканиною, лінолеум на волокнистій основі, корок і т.д. для затискної цанги зі шліцами з двох сторін
- Покриття с захистом від корозії
- n max = 24 000 хв-1

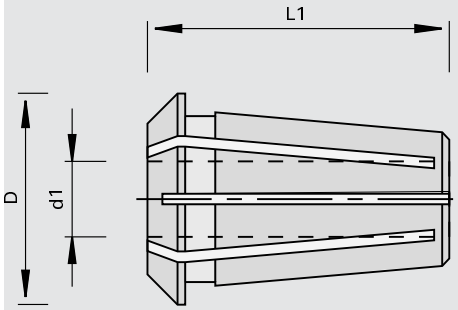
Переваги

- тонка конструктивна форма
- висока стабільність навіть у разі великого виступу
- висока точність по радіальному биттю
- висока сила затиску

Доповнення

- поставляється також в лівосторонньому виконанні
- цанговий патрон з затяжною гайкою, але без цанги і монтажного приладу але без затискної цанги і
- крутний момент: 426E/ER16: 50 Nm (44 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ідент. №
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Затискні цанги 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Ідент. №
1	17,25	27,5	184865 o
2	17,25	27,5	184866 o
3	17,25	27,5	184867 o
4	17,25	27,5	184868 o
5	17,25	27,5	184869 o
6	17,25	27,5	184870
7	17,25	27,5	184871 o
8	17,25	27,5	184872
9	17,25	27,5	184873 o
10	17,25	27,5	184874
[мм]	[мм]	[мм]	

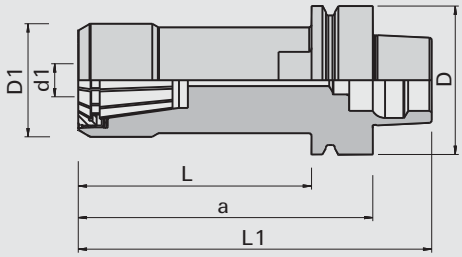
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
[a] Затискна гайка		995290	1	184875
[b] Ручний затискний ключ		985720	1	184878
[c] Динамометричний торцевий ключ		985720	1	184884
[d] Допоміжні монтажні засоби		985720	1	184881
[e] динамометричний адаптер		985300	1	184887
[f] динамометричний ключ	40-200 Nm	985300	1	184890
	[мм]		шт.	

933289

Цангові патрони системи 470E/ER32 з хвостовиком HSK 63F - діапазон стиснення: Ø 2-20 мм

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК, особливо 5-осьові
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- внутрішня затяжна гайка
- загартовані і відшліфовані
- плити, вкриті тканиною, лінолеум на волокнистій основі, корок і т.д. для затискної цанги зі шліцами з двох сторін
- Покриття с захистом від корозії
- n max = 24 000 хв-1

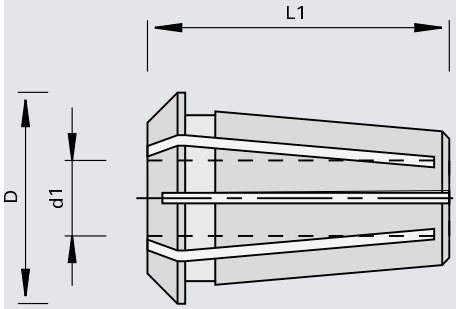
Переваги

- тонка конструктивна форма
- висока стабільність навіть у разі великого виступу
- висока точність по радіальному биттю
- висока сила затиску

Доповнення

- поставляється також в лівосторонньому виконанні
- цанговий патрон з затяжною гайкою, але без цанги і монтажного приладу але без затискної цанги і
- крутний момент: 470E/ER32: 130 Nm (96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ідент. №
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 o
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 o
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Затискні цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Ідент. №
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[мм]	[мм]	[мм]	

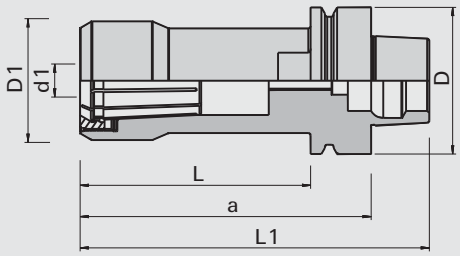
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
[a] Затискна гайка		995290	1	184876
[b] Ручний затискний ключ		985720	1	184879
[c] Динамометричний торцевий ключ		985720	1	184885
[d] Допоміжні монтажні засоби		985720	1	184882
[e] динамометричний адаптер		985300	1	184888
[f] динамометричний ключ	40-200 Nm	985300	1	184890
	[мм]		шт.	

933289

Цангові патрони системи 462E/OZ25 з хвостовиком HSK 63F - діапазон стиснення: Ø 2-25 (1») мм

Продукт

Креслення



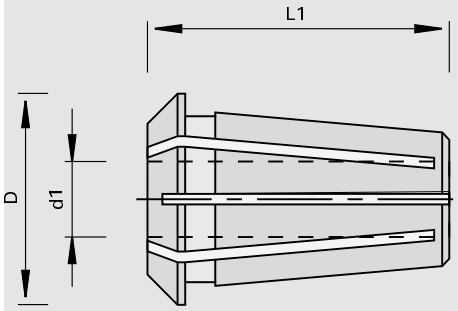
Верстат/Застосування
- обробні центри ЧПК, особливо 5-осьові
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання
- внутрішня затяжна гайка
- загартовані і відшліфовані
- плити, вкриті тканиною, лінолеум на волокнистій основі, корок і т.д. для затискної цанги зі шліцами з двох сторін
- Покриття с захистом від корозії
- n max = 24 000 хв-1

Переваги
- тонка конструктивна форма
- висока стабільність навіть у разі великого виступу
- висока точність по радіальному биттю
- висока сила затиску

Доповнення
- поставляється також в лівосторонньому виконанні
- цанговий патрон з затяжною гайкою, але без цанги і монтажного приладу але без затискної цанги і
- крутний момент: 462E/OZ25: 150 Nm (110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ідент. №
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 o
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 o
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863 #
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Затискні цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ідент. №
2		35,05	52	183803 o
3		35,05	52	183804
4		35,05	52	183805
5		35,05	52	183806
6		35,05	52	180213
	1/4»	35,05	52	175815
7		35,05	52	183807 o
8		35,05	52	180358
9,5		35,05	52	175817
10		35,05	52	170782
12		35,05	52	168742
	1/2»	35,05	52	175820
13		35,05	52	180215
14		35,05	52	170783
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

Затискні цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ідент. №
	5/8»	35,05	52	175823
15		35,05	52	183808 o
16		35,05	52	168743
18		35,05	52	180216
	3/4»	35,05	52	175826
20		35,05	52	168744
25		35,05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

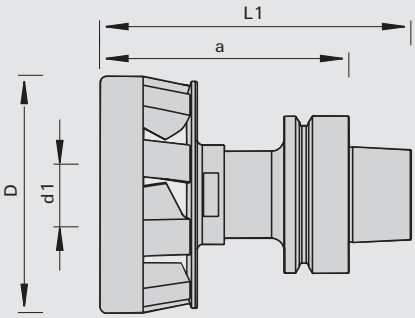
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
[a] Затискна гайка		995290	1	184877
[b] Ручний затискний ключ		985720	1	184880
[c] Динамометричний торцевий ключ		985720	1	184886
[d] Допоміжні монтажні засоби		985720	1	184883
[e] динамометричний адаптер		985300	1	184889
[f] динамометричний ключ	40-200 Nm	985300	1	184890
	[мм]		шт.	

933285

AEROTECH-System Uni-T зі сполученням HSK 63F і цанговим затискачем

Продукт

Креслення



Aerotech System

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- Для фугування, фальцювання, фрезерування кишені і розкрою, а також для оптимізації таких процесів, як, наприклад, нестінг
- для інструмента з хвостовиком діаметром до 16 мм

Виконання

- Затискний патрон з внутрішньою затискною гайкою
- виконання з 9 лопатями для обробки ДСП, МДФ, OSB, твердої деревини і т. д.
- монтаж інструменту за допомогою торцевого і динамометричного ключа
- виконання: стандартне або FacePlate
- FacePlate спеціально для обробки методом нестінга

Переваги

- переривання потоку стружки
- Охолодження інструмента
- Зниження кількості пилю
- зниження витрат на очищення і обслуговування

Доповнення

- рівень якості балансування G=2,5
- n max. = 24 000 хв-1
- для нестінгу необхідна достатня потужність вакууму
- Зверніть увагу на інформацію, яка міститься в інструкції по експлуатації
- крутний момент: 80 Nm

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ідент. №
6-16	HSK 63F	95	125	100	Стандартний	186107
6-16	HSK 63F	95	125	100	FacePlate	186108
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

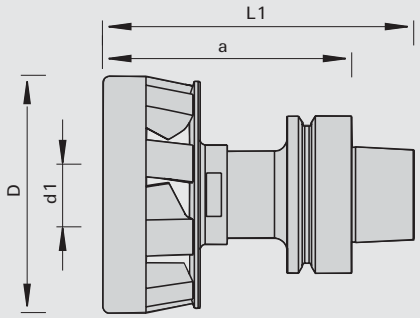
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Цангові затискачі	411E ØD=1	933280	1	184367 o
Цангові затискачі	411E ØD=2	933280	1	184368 o
Цангові затискачі	411E ØD=3	933280	1	184369 o
Цангові затискачі	411E ØD=4	933280	1	184370 o
Цангові затискачі	411E ØD=5	933280	1	184371 o
Цангові затискачі	411E ØD=6	933280	1	184372
Цангові затискачі	411E ØD=8	933280	1	184373
Цангові затискачі	411E ØD=10	933280	1	184374
Цангові затискачі	411E ØD=12	933280	1	184375
Цангові затискачі	411E ØD=16	933280	1	184376
Затискна гайка	M32x1,5	995290	1	184378
Насадний ключ з тріскачкою, який перемикається	12Zx1/2»	985720	1	186109
Застосування торцевого ключа	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366
Динамометричний ключ	40-200 Nm	985300	1	184890
	[мм]		шт.	

933285

AEROTECH-System зі сполученням HSK 63F і гідрозатиском

Продукт

Креслення



Aerotech System

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- служить для затискання кінцевих фрез і одночасно для відводу стружки під час роботи
- Для фугування, фальцювання, фрезерування кишені і розкрою, а також для оптимізації таких процесів як, наприклад, нестінг

Виконання

- монолітна система затиску інструменту
- виконання з 7 лопатями для обробки деревини і деревних матеріалів з низькою щільністю
- виконання з 9 лопатями для обробки ДСП, МДФ, OSB, твердої деревини і т. д.
- монтаж інструмента гідро-розширювальним способом
- рівень якості балансування G<2,5

Переваги

- зупинка потоку стружки
- охолодження інструмента
- зменшення кількості пилу
- нижчі витрати на очищення та технічне обслуговування
- завдяки гідравлічному кріпленню мінімізація часу на переоснащення інструмента, швидка та проста зміна інструмента
- великий робочий ресурс та висока якість різу через високу точність по радіальному биттю
- висока передача крутного моменту

Доповнення

- необхідна достатня ефективність вакуумного кріплення
- посилення тиску за допомогою шестигранного ключа (входить до комплекту поставки)
- у разі Ідент. № 184757 затягування хвостовиків малого діаметра можливе з використанням універсальних зменшувальних втулок LEUCO
- звертайте увагу на інформацію у інструкції з експлуатації

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ідент. №
6-16	HSK 63F	95	122,6	97,6	9-Лопатей	185018
6-25	HSK 63F	105	131	106	7-Лопатей	186517
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Лопатей	184757
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

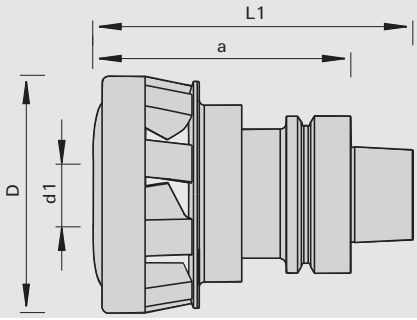
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка з поперечним захопленням з внутрішнім шестигранником	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

933285

AEROTECH-System FacePlate зі сполученням HSK 63F і гідрозатиском

Продукт

Креслення



Aerotech System

Верстат/Застосування

- обробні центри з ЧПК
- також для версій AEROTECH, дозволених до використання з новими верстатами HOMAG
- Застосування на верстатах практично всіх виробників
- служить для затискання кінцевих фрез і одночасно для відводу стружки під час роботи
- Для фугування, фальцювання, фрезерування кишені і розкрою, а також для оптимізації таких процесів як, наприклад, нестінг

Виконання

- система AEROTECH Faceplate: особливо для застосувань нестінга
- запатентована монолітна система затиску інструменту
- виконання з 9 лопатями для обробки ДСП, МДФ, OSB, твердої деревини і так далі
- монтаж інструмента гідравлічно-розширювальним способом
- рівень якості балансування G<2,5

Переваги

- переривання потоку стружки
- охолоджування інструмента
- зниження кількості пилю
- зниження витрат на очищення і обслуговування
- Можливі, потрапляючі в турину уламки матеріалу не застряють між лопатями
- зниження риску засмічення турбіни а, отже, виникнення можливого дисбалансу

Доповнення

- необхідна достатня ефективність вакуумного кріплення
- посилення тиску за допомогою шестигранного ключа (входить до комплекту поставки)
- звертайте увагу на інформацію у інструкції з експлуатації

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ідент. №
6-16	HSK 63F	95	127	102	9-Лопатей	185551 o
6-25	HSK 63F	105	135	110	9-Лопатей	185550 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

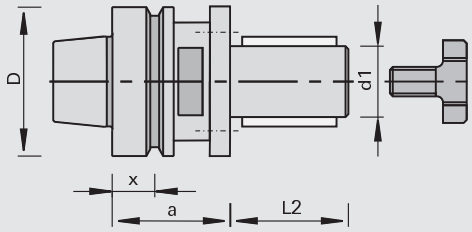
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Викрутка з поперечним захопленням з внутрішнім шестигранником	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

933069

Оправлення з хвостовиком HSK

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного кріплення насадних інструментів з подвійним шпонковим пазом

Виконання

- з 6 NL M6 - завглибшки 8 мм, TK Ø 48 мм
- сполучення DIN 69893 HSK 63 F
- довжина затискача L2 = 50 мм для складених фрезерних інструментів і ножових голівок
- протиповоротний захист за допомогою подвійної шпонки

Переваги

- висока швидкість подачі можлива завдяки великій передачі крутного моменту

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- комплект проміжних кілець, ідент. № 181193, складається з: 1 шт. шириною 20 мм, 1 шт. шириною 10 мм, 3 шт. шириною 5 мм, 2 шт. шириною 2 мм, 1 шт. шириною 1 мм
- комплект проміжних кілець, ідент. № 181194, додатково 1 шт. шириною 20 мм, 1 шт. шириною 10 мм
- кріплення інструмента притягним болтом
- комплектування: оправлення з притягним болтом

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	DKN	вага		Ідент. №
63	HSK 63F	30	50	45	18	8 x 3	1,4	Homag, IMA вип.з 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	45	18	8 x 3	1,5	Homag, IMA вип. з 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	45	18	8 x 3	1,8	Homag, IMA вип. з 01/95, HOLZ-HER	183747
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		

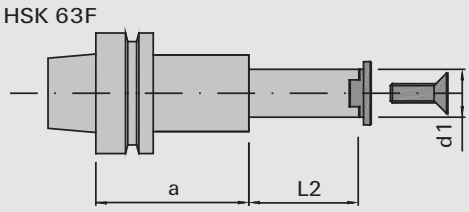
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Односторонній гайковий ключ	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760
Набори проміжних кілець	60x50x30	955521	1	181193
Набори проміжних кілець	60x80x30	955521	1	181194
Кріпильний гвинт фрези з центрувальним буртиком	M16x38xØ48	995190	1	184061
	[мм]		шт.	

997300

Оправлення HSK 63F

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для кріплення комплектів Modula або окремих фрез

Виконання

- сполучення DIN 69893 HSK 63 F
- протиповоротний захист за допомогою подвійної шпонки

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- обсяг постачання: адаптер з кришкою і гвинтом з потайною голівкою

Ø d	Ø d1	L2	a	вага	Ідент. №
HSK 63F	25	37	45	1,1	183768
HSK 63F	25	85	45	1,2	183769
HSK 63F	25	37	80	1,3	183770 s
HSK 63F	25	75	80	1,5	183771
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

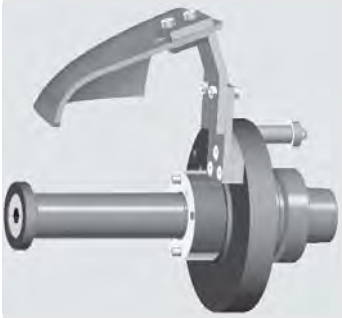
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Проміжні кільця	Ø40x0,1xØ25	955520	1	183756
Проміжні кільця	Ø40x0,2xØ25	955520	1	183757
Проміжні кільця	Ø40x0,5xØ25	955520	1	183758
Проміжні кільця	Ø40x1,0xØ25	955520	1	183759
Проміжні кільця	Ø40x2,0xØ25	955520	1	183760
Проміжні кільця	Ø40x4,0xØ25	955520	1	183761
Проміжні кільця	Ø40x6,0xØ25	955520	1	183762
Проміжні кільця	Ø40x10xØ25	955520	1	183763 s
Проміжні кільця	Ø40x20xØ25	955520	1	183764
	[мм]		шт.	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка	33x11x25	997300	1	183772 o
Гвинти з пласкою голівкою	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	183773 o
Викрутка	SW6x200	985730	1	167817
	[мм]		шт.	

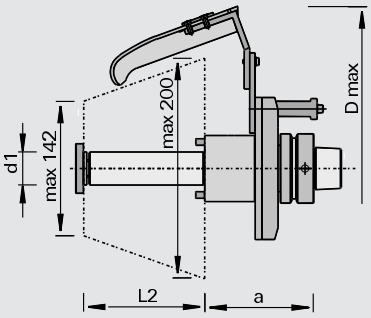
933069

Фрезерні агрегати з напрямним щитком для стружки

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- обробні центри з ЧПК з-віссю Homag
- для прецизійного кріплення насадних інструментів

Виконання

- з інтегрованим напрямним щитком, що позиціонується, для відводу стружки
- ідент. № 182049 і 182050 з подвійним шпонковим пазом
- ідент. № 182075 і 182076 з кришкою і стяжним болтом; 2 поводкових штифта Ø 6 TK 48
- n max = 11 000 хв-1
- хвостовик 30 мм, довжина хвостовика 105 мм

Переваги

- оптимізований відвід стружки

Доповнення

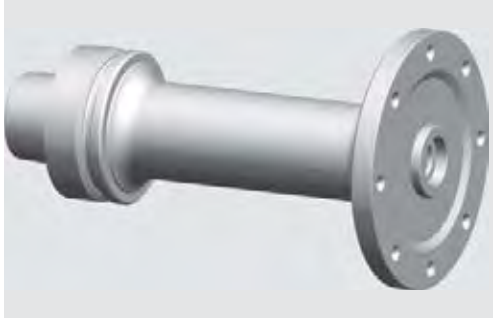
- вага деталі близько 2 кг (залежить від виконання)
- макс. вага затискного інструменту 3,8 кг

Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

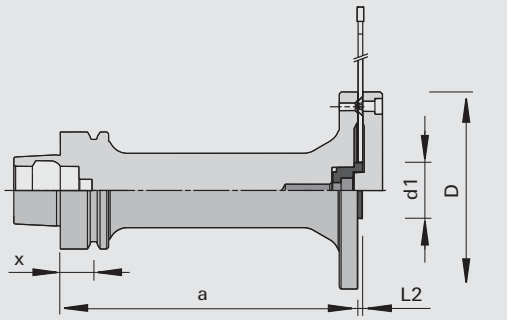
933061

Комбі-адаптер для пил на верстатах з ЧПК HSK 63F

Продукт



Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного кріплення дискових пил

Виконання

- сполучення DIN 69893 HSK 63 F, для прецизійного кріплення у верстатному шпинделі

Переваги

- змінний центрувальний адаптер поставляється окремо, використовується для монтажу пил з різними посадковими отворами на одному адаптері
- Монтаж дискової пили можливий як з кришкою так і без
- оправлення поставляються з різною довжиною (розмір «a»)

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- кріплення пили безпосередньо за допомогою гвинтів з потайною голівкою врівень або за допомогою кришки і гвинтів з циліндричною голівкою
- до комплектуванняї входить: кришка, гвинти з потайною і циліндричної голівкою, центрувальний адаптер з фіксувальним кільцем для пил з посадковим діаметром Ø 30

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	NL	Ідент. №
106	HSK 63F	30	2,5	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	160	18	8/M5/90	184839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опція	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка	106x15x20	997300	1	184845
Адаптер для товщина полотна пили макс 2,0 і 2,2 мм	Ø30	997300	1	185666
Адаптер	Ø30	997300	1	184840
Адаптер	Ø31,75	997300	1	184841
Адаптер	Ø32	997300	1	184842
Адаптер	Ø35	997300	1	184843
Адаптер	Ø40	997300	1	184844
	[мм]		шт.	

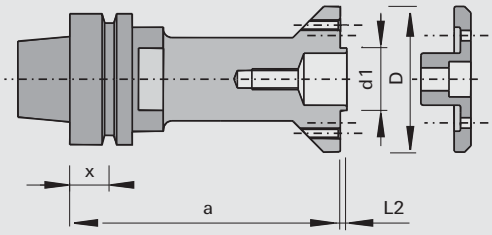
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x12 T20	995125	10	166709
Циліндричні гвинти	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	10	001870
Циліндричні гвинти для адаптеру	M8x12 DIN 7984	995111	10	184846
Стопорні кільця	8/13x8,4x0,7	995460	1	185497
	[мм]		шт.	

933061

Затискний пристрій для пил HSK 63F

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для прецизійного кріплення дискових пил та фрез

Виконання

- сполучення DIN 69893 HSK 63 F, для прецизійного кріплення у верстатному шпинделі

Переваги

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- кріплення пили безпосередньо за допомогою шурупів з потайною голівкою або за допомогою кришки 183310 і болтів з циліндричною голівкою
- обсяг постачання
- кріплення шурупами з потайною голівкою
- кришку з болтами з циліндричною головкою при потребі замовляти окремо

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ідент. №
70	HSK 63F	30	1,8	70	8/M5/52 + 2/6/42	186083
70	HSK 63F	30	1,8	130	8/M5/52 + 2/6/42	186432
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M5x8 T20	995125	10	164005
	[мм]		шт.	

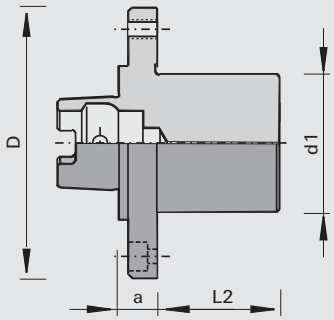
приладдя	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Кришка з болтами з циліндричною голівкою	70x24x8 (2/6/42)	997300	1	183310
	[мм]		шт.	

933061

Оправлення HSK 63F покращене - без паза для захвату

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу з інструментальним магазином HOMAG
- d1=30 мм спеціально для фугувальних агрегатів Homag та IMA
- d1=60 спеціально для виробництва підлогового покриття
- для прецизійного затиску насадних інструментів

Виконання

- сполучення DIN 69893 HSK 63 F модифіковане для точного кріплення у шпиндель верстату

Переваги

- швидка заміна інструменту
- не вимагає технічного обслуговування

Доповнення

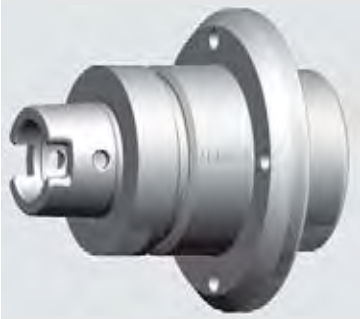
- для правого і лівого обертання

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL		Ідент. №
94	HSK 63F	30	25	16	4/M8/80	меблі	184787
120	HSK 63F	60	68	20	4/M8/100 + 4/9/100	Підлогове покриття	183616
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

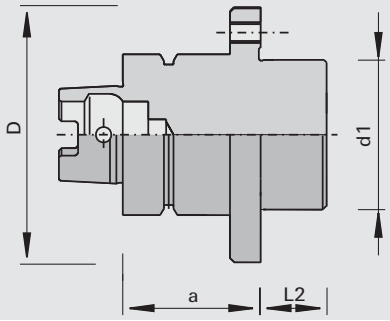
933061

Оправлення HSK 63F покращене - з пазом для захвату

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- верстати прохідного типу з інструментальним магазином HOMAG
- для прецизійного затискання насадних інструментів

Виконання

- фланець з різьбою кріплення
- сполучення DIN 69893 HSK 63 F модифікований для точного кріплення у шпиндель верстату

Переваги

- швидка заміна інструменту

Доповнення

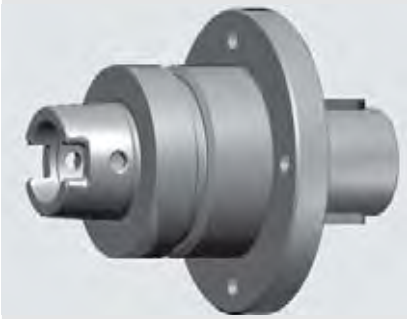
- для правого і лівого обертання

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ідент. №
115	HSK 63F	60	23,5	54	4/M8/80 + 4/M8/100	183615
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

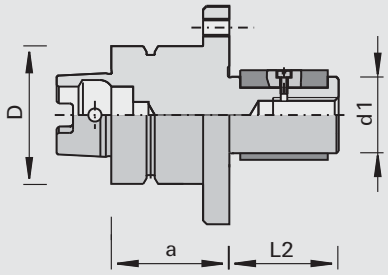
933061

Оправлення HSK 63F покращене - 35 DKN, з кришкою та гвинтами

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування
- верстати прохідного типу з інструментальним магазином HOMAG
- для прецизійного затискання насадних інструментів

Виконання
- із захватними пазами
- фланець з різьбою кріплення
- сполучення DIN 69893 HSK 63 F модифіковане для точного кріплення у шпиндель верстату

Переваги
- швидка заміна інструменту

Доповнення
- для правого і лівого обертання

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ідент. №
63	HSK 63F	35	40	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	54	8/M8/80	182124
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

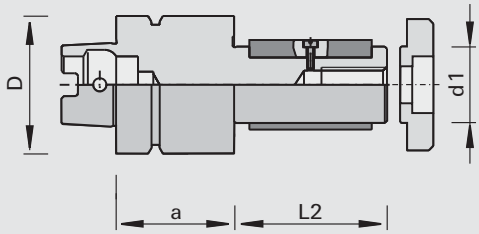
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Циліндричні гвинти	M16x30	995111	10	182126 o
Кришка	60x15x17	997370	1	182127 o
	[мм]		шт.	

933069

Оправлення HSK 63F покращене - 35 DKN, інструмент пригвинчений безпосередньо

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- верстати прохідного типу з інструментальним магазином HOMAG
- для прецизійного затискання насадних інструментів

Виконання
- із захватними пазами
- з кришкою та гвинтом (входить до комплекту поставки)
- сполучення DIN 69893 HSK 63 F модифіковане для точного кріплення у шпиндель верстату

Переваги
- швидка заміна інструменту

Доповнення
- для правого і лівого обертання

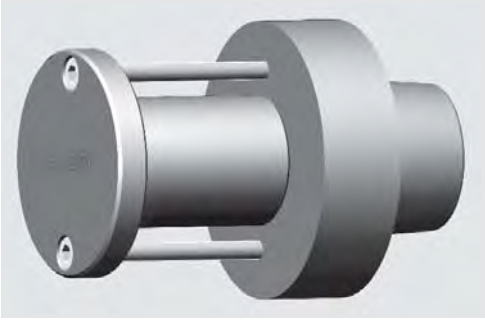
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ідент. №
63	HSK 63F	35	40	54	182123
63	HSK 63F	35	70	54	182125 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Циліндричні гвинти	M16x30	995111	10	182126 o
Кришка	60x15x17	997370	1	182127 o
	[мм]		шт.	

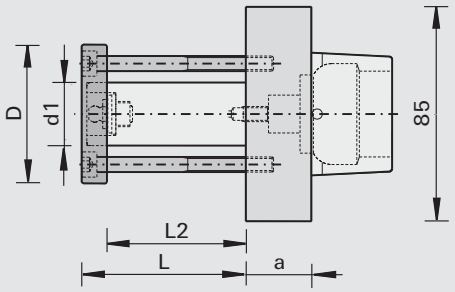
997300

Гідро-затискні оправлення Weinig HSK - довжина затискної поверхні 40-55 мм

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування
- стругальні верстати Weinig Powermat
- для прецизійного затискання насадних інструментів

Виконання
- з гідро-затискним оправленням
- n max = 6 000 хв-1

Переваги
- з'єднання без зазорів насадних інструментів за допомогою гідро-затискного оправлення

Доповнення
- для правого і лівого обертання
- приладдя: заглушка для закриття сполучення HSK на шпинделях, що не використовуються

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ідент. №
85	Weinig HSK	30	40	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	26	181874 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

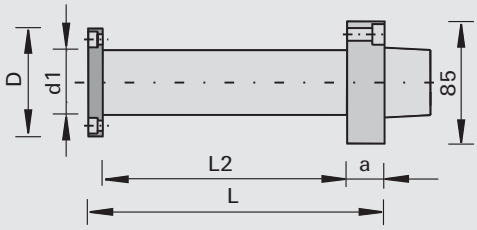
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Заглушка (кришка)	997300	1 шт.	182286 o

997300

Гідро-затискні оправлення Weinig HSK - довжина затискної поверхні 170-210 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- стругальні верстати Weinig Powermat
- для прецизійного затискання насадних інструментів

Виконання
- з гідро-затискним оправленням

Переваги
- з'єднання без зазорів насадних інструментів за допомогою гідро-затискного оправлення

Доповнення
- для правого і лівого обертання
- приладдя: заглушка для закриття сполучення HSK на шпинделях, що не використовуються

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ідент. №
85	Weinig HSK	40	170	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	26	181973 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

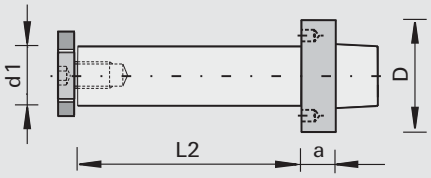
Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Заглушка (кришка)	997300	1 шт.	182286 o

997300

Оправлення Weinig HSK

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- профільні автомати Weinig Powermat
- для кріплення насадних інструментів

Виконання

Переваги

Доповнення

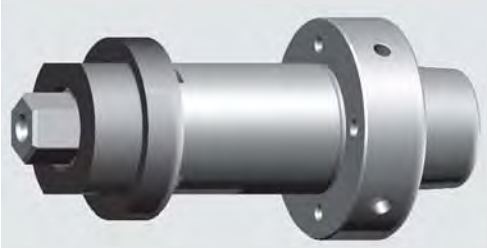
- для правого і лівого обертання
- інші розміри за запитом
- допустиму кількість обертів див. на діаграмі
- УВАГА: Не перевищувати зазначений крутний момент 80 Нм!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	вага	Ідент. №
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
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

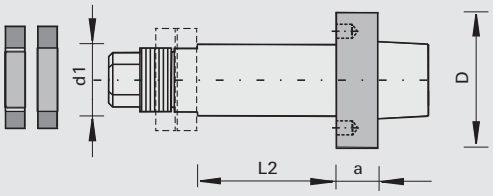
997300

Оправлення Weinig HSK - с гайка шпинделя

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- профільні автомати Weinig Powermat
- для кріплення насадних інструментів

Виконання

- з гайкою шпинделя

Переваги

- стабільне і надійне кріплення
- захист від прокручування

Доповнення

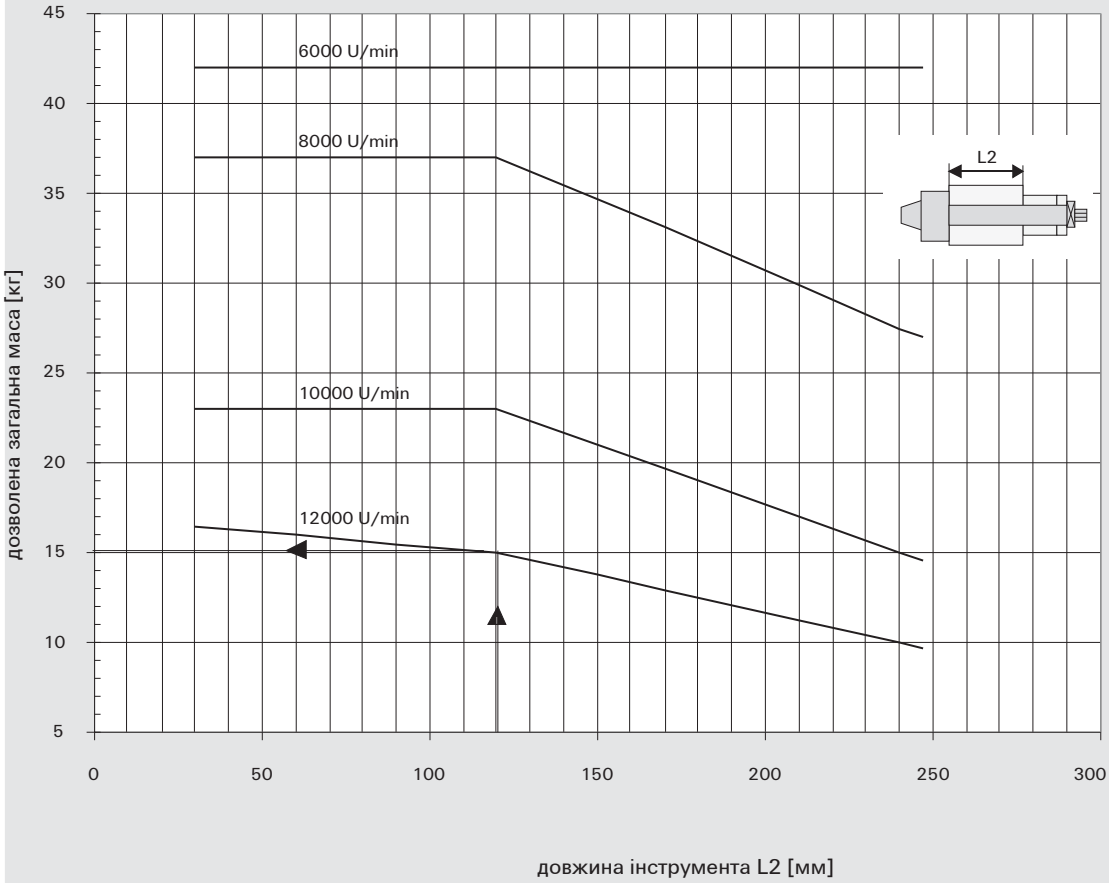
- для правого і лівого обертання
- інші розміри за запитом
- допустиму кількість обертів див. на діаграмі
- УВАГА: Не перевищувати зазначений крутний момент 80 Нм!
- обсяг поставки: оправлення з кільцями і гайка для шпинделя

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	вага	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x16 SW3	995161	10	001617
Кільця	60x15x35	955520	1	183308 o
Гайка шпинделя	M33x1,5	995210	1	183307 o
	[мм]		шт.	

Оправлення Weinig HSK

Діаграма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)

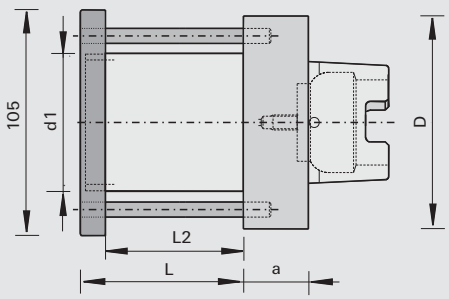


997300

Затискне оправлення для дискових пил Weinig HSK

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- Weinig Powermat
- для кріплення дискових пил з малою шириною пропилу

Виконання

Переваги

Доповнення
- для правого і лівого обертання
- інші розміри за запитом

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ідент. №
105	Weinig HSK	60	68	26	3/8/74	182974 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

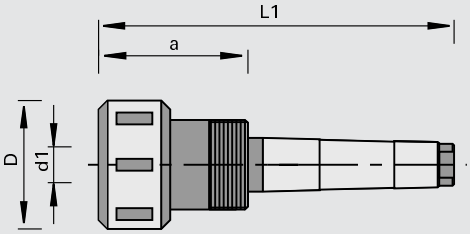
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискна гайка	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 o
	[мм]		шт.	

933250

Цангові патрони з хвостовиком МК

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК
- фрезерні верстати з верхнім розташуванням шпинделя
- для прецизійного затиску хвостових інструментів з циліндричним хвостовиком

Виконання

- Затискна гайка з підшипником ковзання

Переваги

- висока точність по радіальному биттю завдяки затискним гайкам на шарикопідшипниках

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- Цангові затискачі DIN 6388 тип 415E/OZ16
- комплектування: цангове кріплення з затискною гайкою

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Тип	Ідент. №
43	MK 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

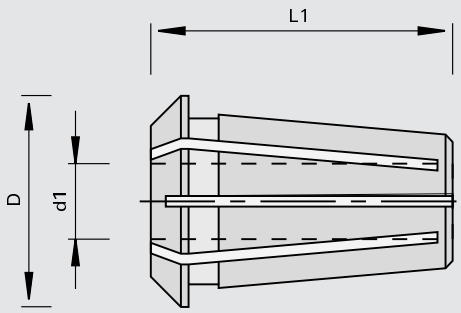
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Насадна 6-ти гранна гайка	W 1 1/8»/M30x1,5	995290	1	165561
Затискна гайка на шарикопідшипниках	M30x1,5R	995290	1	178763
Крючковий ключ	40/42 DIN 1810	985720	1	169298
	[мм]		шт.	

933280

Високоточні затискні цанги - 415E/OZ16

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для застосування в цангових патронах типу 415E/OZ16

Виконання

- шліци з двох сторін
- допуск затискача 0,5 мм
- по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Переваги

Доповнення

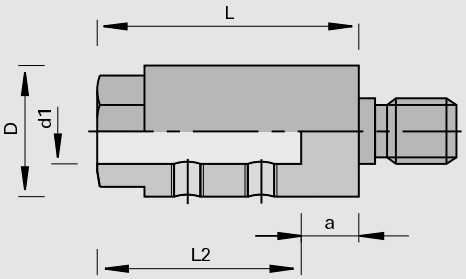
Ø D	Ø d1	L1	Ідент. №
25,5	2,5	40	820753 o
25,5	3	40	820754 o
25,5	4	40	820494 o
25,5	4,5	40	830236 o
25,5	5	40	820495 o
25,5	6	40	170779 o
25,5	6,35	40	821421 o
25,5	7	40	829692 o
25,5	8	40	170780
25,5	9	40	825190 o
25,5	9,5	40	168739 o
25,5	10	40	170781
25,5	12	40	168740
25,5	12,7	40	830156 o
25,5	13	40	821221 o
25,5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	

933350

Комбінована система затискних патронів

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- для кріплення свердла з циліндричним хвостовиком і затискна площина

Виконання

- з установчими гвинтами для затискача свердела

Переваги

Доповнення

- затискні патрони з міткою «BSS» сумісні з системою швидкої зміни свердел
- різьбове виконання хвостовика і відповідність до верстатів див. у технічній інформації

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Тип		Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
15	8	20	22	2,0	D		161282 o	161281 o
15	8	20	24,5	4,5	A		010683 o	010677 o
15	8	20	24,5	4,5	B		161285 o	161284 o
15	8	20	24,5	4,5	C		058412 o	058411 o
15	8	20	37	17	C		059300	059299
19	10	20	24,5	4,5	A		003575	003574
19	10	20	24,5	4,5	B		008003	008002
19	10	20	24,5	4,5	C		058414	058413
19	10	20	25	5,0	D		003571	003570
19	10	20	25	5,0		циліндр.хвостовик Ø 10x30	183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G		161287	161286
19	10	20	29,3	9,3	F		003573	003572
19	10	20	28,5	8,5	E		161987 o	161283 o
19	10	20	37	17	C		161681	161680
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

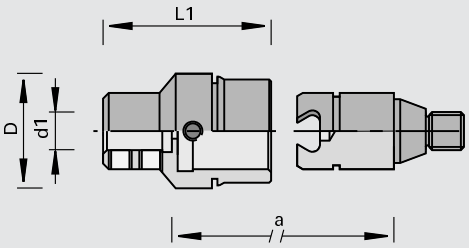
Запасні частини	Розмір	для Ø D	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	167068
Штифти з різьбою	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	10	165049
Штифти з різьбою	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	001608
	[мм]	[мм]		шт.	

933321

Швидкоз'ємний патрон Klack для кроку отворів 32 мм

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- автомати для шкантів
- для кріплення свердла з циліндричним хвостовиком і затискна площина

Виконання

- з установчими гвинтами з внутрішнім шестигранником для затискача свердела

Переваги

- малий час простою верстата завдяки швидкій зміні свердел

Доповнення

- для великого кроку отворів (32 мм)
- верхня частина для кріплення свердла
- нижня частина для вгвинчування в верстатний шпиндель
- різьбове виконання хвостовика і відповідність до верстатів див. у технічній інформації

Ø D	Ø d1	L1	Ідент. №
30	10	44	003567
[мм]	[мм]	[мм]	

нижня частина	Тип	a	№ класу	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
	D	26,5	933322	003561 #	003560 #
		[мм]			

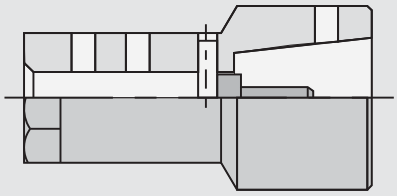
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Перехідні втулки		955530	1	057513 s
Штифти з різьбою	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049
Штифти з різьбою	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	10	180015
Гвинти	M8x24L	995191	10	180013 #
Гвинти	M8x24R	995191	10	180012 #
	[мм]		шт.	

933321

Системи для швидкої зміни свердел, верхня частина

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- автомати для вставки шкантів
- для кріплення свердел з циліндричним хвостовиком за допомогою затискних гвинтів

Виконання
- з установчими гвинтами з внутрішнім шестигранником для затискача свердела

Переваги
- малий час простою верстата завдяки швидкій зміні свердел

Доповнення
- для великого кроку отворів (32 мм)
- верхня частина для кріплення свердла
- для вгвинчування в верстатний шпиндель потрібна нижня частина
- різьбове виконання хвостовика і відповідність до верстатів див. у технічній інформації

	Розмір	Ідент. №
затискний отвір	Ø10	168669
затискний отвір	Ø8	168668
	[мм]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №	
Цангові затискачі	Ø3	933380	1	168666	o
Цангові затискачі	Ø2,5	933380	1	168665	o
Двосторонній гайковий ключ	9x11 DIN 3118	985720	1	168672	o
Двосторонній гайковий ключ	11x13 DIN 3118	985720	1	168670	o
Двосторонній гайковий ключ	14x17 DIN 3118	985720	1	168671	s
	[мм]		шт.		

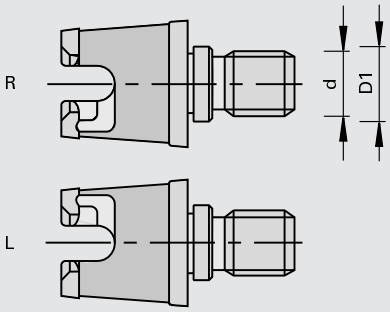
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049
Штифти з різьбою	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	10	001608
	[мм]		шт.	

933322

Системи для швидкої зміни свердел, нижня частина

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- автомати для вставки шкантів
- для вгвинчування в верстатний шпиндель

Виконання
- конічне виконання

Переваги

Доповнення
- різьбове виконання хвостовика і відповідність до верстатів див. у технічній інформації

Тип	Ø d	Ø D1	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
C	M8	9,0	168662	168663
D	M10	11	170243 #	170242 #
	[мм]	[мм]		

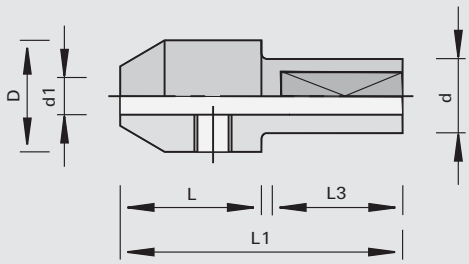
Запасні частини	№ класу	Ідент. №
Пилозахисний ковпачок	997800	170283
Торцевий ключ	985730	168673 &

933389

Адаптер

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для кріплення спіральних свердел в комбінованому патроні і в патроні Klack

Виконання
- хвостовик з затискна площина
- різьба M5, без гвинта

Переваги

Доповнення
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ідент. №
2	19	10	21	15	41	183275
2,5	19	10	21	15	41	183276
3	19	10	21	15	41	183277
3,5	19	10	21	15	41	183278
4	19	10	21	15	41	183279
5	19	10	21	15	41	183280
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

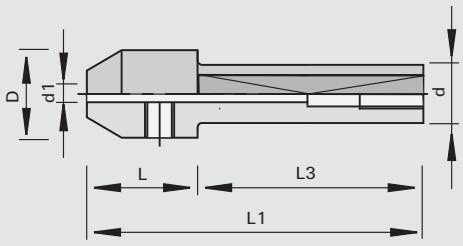
Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Штифти з різьбою	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003
Г-подібний торцевий ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[мм]		шт.	

933389

Адаптер для мікро-спірального свердла

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- для кріплення мікро-спіральних свердел з діаметром хвостовика 3,175 мм

Виконання
- хвостовик з затискна площина та гвинтом для налаштування по довжині M5x10

Переваги

Доповнення
- регулювальний гвинт ідент № 186017 M5x11,5 (для швидкозмінних патронів Weeke) необхідно замовляти окремо

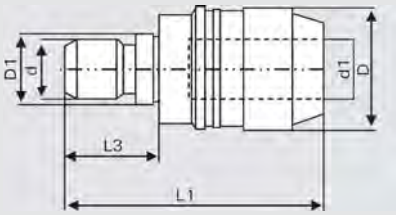
Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ідент. №
3,175	19	10	33	15	52	186165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

933359

Патрон для швидкої заміни свердла

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування
- автомати для шкантів
- обробні центри ЧПК
- для кріплення свердла з циліндричним хвостовиком і затискна площина

Виконання

Переваги
- малий час простою верстата завдяки швидкій зміні свердел
- не потрібно спеціальних інсталяційних гвинтів
- підходять для усіх стандартних свердел з хвостовиком діаметром d=10 мм і робочим діаметром D< 20 мм

Доповнення
- різьбове виконання хвостовика і відповідність до верстатів див. у технічній інформації

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Тип	Ідент. № [L]	Ідент. № [R]
20	9,0	M8	10	42	15	C	182396 o	182395 o
20		M8	10	42	15	A	182398 o	182397 o
20		10	10	45	18		182400 o	182399 o
20	11	M10	10	42	15	D	182402 o	182401 o
20		M10	10	42	15	B	182404 o	182403 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасні частини	№ класу	УЕ	Ідент. №
Торцеві ключі d10 із затискна площина	985730	1 шт.	182405 o

933390

Універсальний патрон для затискача свердел

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування

- обробні центри ЧПК з автоматичним пристроєм зміни інструменту
- для затиску свердел з циліндричним хвостовиком

Виконання

- плавно регульована область затискача в діапазоні 1-13 мм
- n max = 20 000 хв-1
- загартовані затискні кулачки

Переваги

- збереження шпинделя та його підшипників завдяки точному балансуванню
- висока точність затискання протягом усього терміну служби свердлильного патрона завдяки загартованим затискним кулачкам
- високий утримувальний момент
- відсутність проникнення тирси і бруду в зону затиску завдяки спеціальним затискним кулачкам

Доповнення

- для правого і лівого обертання
- комплектування: затискний ключ, стяжний болт

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Ідент. №
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse вип.з 9/92, Masterwood (HSD-двигуна)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-двигуна)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (з зубчастим вінцем)	180378 o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379 o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380 o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вип. з 9/95	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вип. з 9/95	180382
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Г-подібний торцевий ключ	SW6x100	985730	1	180383 o
	[мм]		шт.	

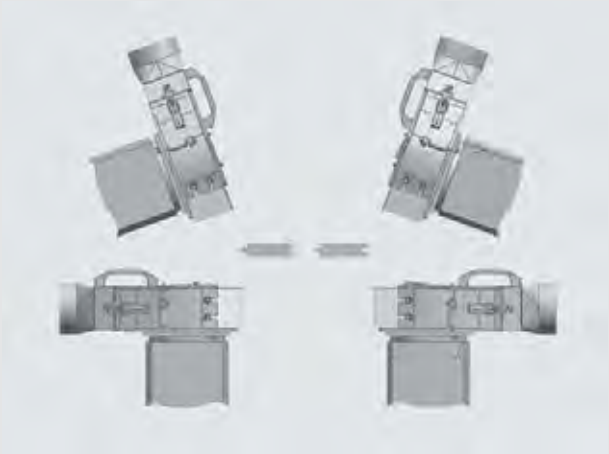
аспіраційні кожухи LEUCO для виробництва підлогових покриттів конструкційна серія T16...для інструмента з Ø230 - Ø250 мм

T1601

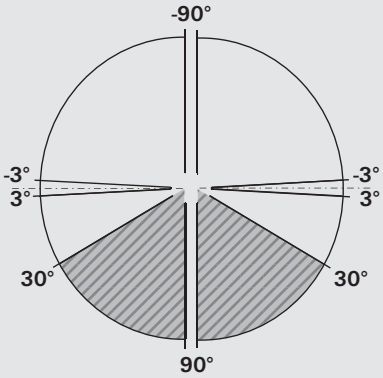
T1602

T1603

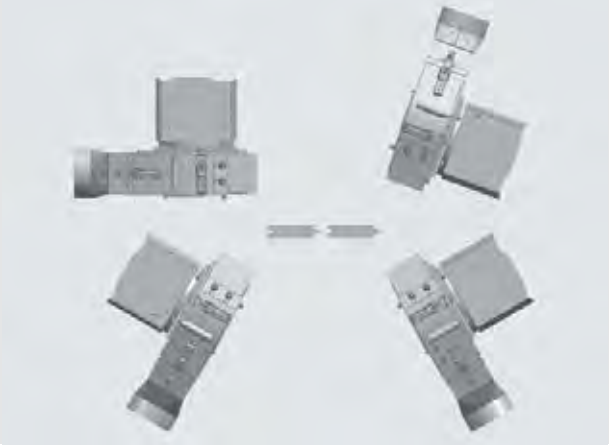
T1601 аспіраційний кожух із зсувною кришкою



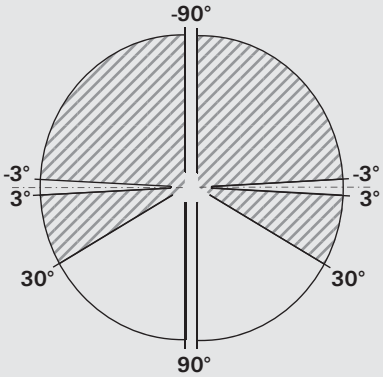
встановлення в межах від 30° до 90°



T1602 аспіраційний кожух із зсувною кришкою

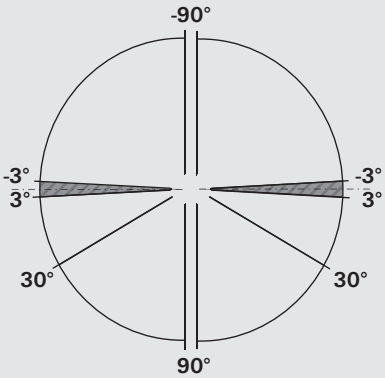


встановлення в межах від 3° до 30° і від -3° до 90°



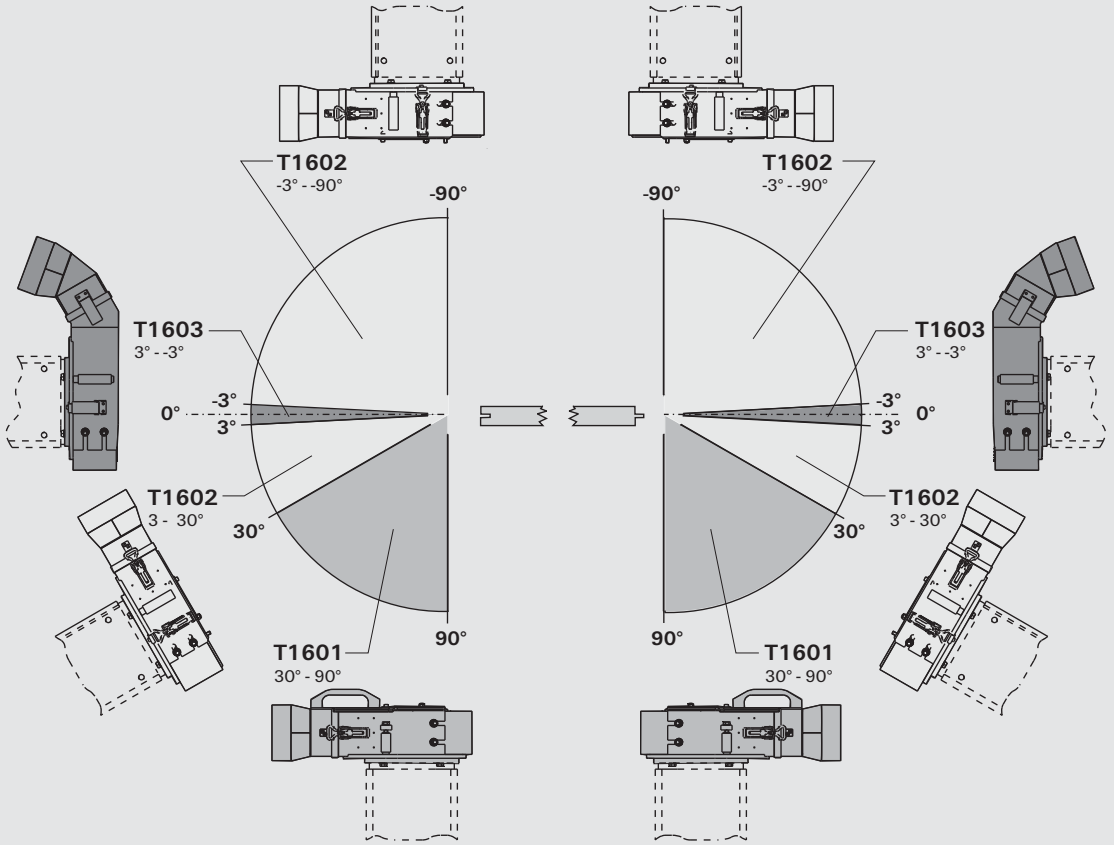
T1603 аспіраційний кожух без кришки

встановлення в межах від 3° до -3°



Огляд сфер застосування

Типи аспіраційних кожухів - T1601 / T1602 / T1603



- в основному в стандартній серії існують 3 типи аспіраційних кожухів
- типи аспіраційних кожухів розрізняються залежно від настановних меж, показаних на ескізах зверху
- позначені кути установки вказують на розташування моторів

Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- спеціально для виробництва підлогового покриття

Виконання

- LEUCO -модульна система кожухів для відводу стружки
- симетрична конструкція
- зношувані частини з 8 мм сталі

Переваги

- оптимальне вловлювання стружки через індивідуальне припасування аспіраційного кожуха
- швидкозношувані деталі можна заміняти окремо
- конструкція з оптимізацією потоків
- кришка з регулюванням подачі повітря

Доповнення

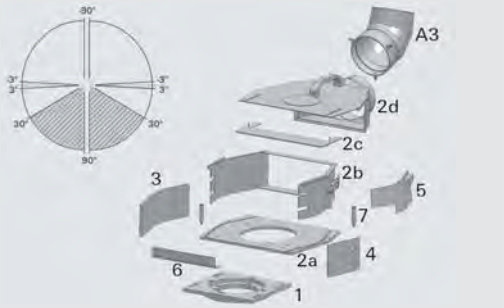
- базова плита зі сталі
- зменшення зносу
- зношувана пластина, що адаптується

975917

Аспіраційний кожух LEUCO T1601 із зсувною кришкою - підлогове покриття

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- спеціально для виробництва підлогового покриття
- для інструмента діаметром Ø230 - Ø250 мм

Виконання

- модульна система аспіраційних кожухів LEUCO складається з наступних деталей=>фланець, базовий кожух, зношувана пластина, пластина, що налаштовується, С-пластини і різьбова шпилька
- симетрична конструкція
- зношувані частини з 8 мм сталі
- кришка з можливістю зрушення для полегшення обслуговування

Переваги

- оптимальне вловлювання стружки через індивідуальне припасування аспіраційного кожуха
- швидкозношувані деталі можна заміняти окремо
- конструкція з оптимізацією потоків
- кришка з регулюванням подачі повітря

Доповнення

- базова плита зі сталі
- зменшення зносу
- зношувана пластина, що адаптується

		№ класу	Ідент. №
T1601 витяжний кожух в комплекті		975917	185862 s
1 = фланець	**Розмір**	**№ класу**	**Ідент. №**
1 - фланець (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - фланець (Perske 11 - 15 KBT)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[мм]		
2a - несуча плита		**№ класу**	**Ідент. №**
2a - плита основа для базового кожуху		975217	541421s
2b - середня частина		**№ класу**	**Ідент. №**
2b - середня частина зі зсувною кришкою для базового кожуху		975217	542288s
2c - зсувна жерстяна пластина		**№ класу**	**Ідент. №**
2c - коротка зсувна жерстяна пластина для базового кожуху		975217	542289s
2c - довга зсувна жерстяна пластина для базового кожуху		975217	542692s
2d - зсувна кришка		**№ класу**	**Ідент. №**
2d - зсувна кришка для базового кожуху		975217	542783s
3 - пластина, що зношується	**Розмір**	**№ класу**	**Ідент. №**
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для фрезерування по подачі	S=8,0	975517	540484s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для зустрічної подачі	S=8,0	975517	540210s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для попереднього фрезерування по подачі	S=8,0	975517	542820s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для попереднього фрезерування проти подачі	S=8,0	975517	542818s
	[мм]		

4 - пластина, що налаштовується		№ класу	Ідент. №
4 - налаштована стандартна пластина (без профілю)		975417	540209s

5 - стружковідвідний щиток		№ класу	Ідент. №
5 - стружковідвідний щиток праворуч		975217	542294s
5 - стружковідвідний щиток зліва		975217	542296s

6 - С-пластина	Розмір	№ класу	Ідент. №
6 - С-пластина 12	H=12	975417	540213s
6 - С-пластина 22	H=22	975417	540214s
6 - С-пластина 32	H=32	975417	540215s
6 - С-пластина 42	H=42	975417	540216s
6 - С-пластина 52	H=52	975417	540217s
6 - С-пластина 62	H=62	975417	540218s
6 - С-пластина 67	H=67	975417	540219s
	[мм]		

7 - різьбова шпилька		№ класу	Ідент. №
7 - різьбова шпилька		975217	540201s

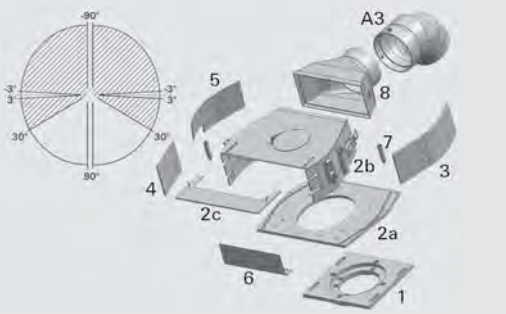
A - опціональні деталі для підключення до системи аспірації	Розмір	№ класу	Ідент. №
A1 - перехідне коліно труби	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2 - перехідне коліно труби	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3 - перехідне коліно труби	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4 - перехідник	Ø120 / Ø140	975317	542711s
	[мм]		

975917

Аспіраційний кожух LEUCO T1602 із нерухомою кришкою - підлогове покриття

Продукт

Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- спеціально для виробництва підлогового покриття
- для інструмента діаметром Ø230 - Ø250 мм

Виконання

- модульна система аспіраційних кожухів LEUCO складається з наступних деталей=>фланець, базовий кожух, зношувана пластина, пластина, що налаштовується, С-пластини, різьбова шпилька і патрубок
- симетрична конструкція
- зношувані частини з 8 мм сталі

Переваги

- оптимальне вловлювання стружки через індивідуальне припасування аспіраційного кожуха
- швидкозношувані деталі можна заміняти окремо
- конструкція з оптимізацією потоків
- кришка з регулюванням подачі повітря

Доповнення

- базова плита зі сталі
- зменшення зносу
- зношувана пластина, що адаптується

		№ класу	Ідент. №
T1602 витяжний кожух в комплекті		975917	185863 s
1 = фланець	**Розмір**	**№ класу**	**Ідент. №**
1 - фланець (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - фланець (Perske 11 - 15 KBT)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[мм]		
2a - несуча плита		**№ класу**	**Ідент. №**
2a - плита основа для базового кожуху		975217	541421s
2b - середня частина		**№ класу**	**Ідент. №**
2b - середня частина з нерухомою кришкою для базового кожуху		975217	542554s
2c - зсувна жерстяна пластина		**№ класу**	**Ідент. №**
2c - довга зсувна жерстяна пластина для базового кожуху		975217	542692s
2c - коротка зсувна жерстяна пластина для базового кожуху		975217	542289s
3 - пластина, що зношується	**Розмір**	**№ класу**	**Ідент. №**
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для фрезерування по подачі	S=8,0	975517	540484s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для зустрічної подачі	S=8,0	975517	540210s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для попереднього фрезерування по подачі	S=8,0	975517	542820s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для попереднього фрезерування проти подачі	S=8,0	975517	542818s
	[мм]		
4 - пластина, що налаштовується		**№ класу**	**Ідент. №**
4 - налаштована стандартна пластина (без профілю)		975417	540209s

5 - стружковідвідний щиток		№ класу	Ідент. №
5 - стружковідвідний щиток праворуч		975217	542294s
5 - стружковідвідний щиток зліва		975217	542296s

6 - С-пластина	Розмір	№ класу	Ідент. №
6 - С-пластина 12	H=12	975417	540213s
6 - С-пластина 22	H=22	975417	540214s
6 - С-пластина 32	H=32	975417	540215s
6 - С-пластина 42	H=42	975417	540216s
6 - С-пластина 52	H=52	975417	540217s
6 - С-пластина 62	H=62	975417	540218s
6 - С-пластина 67	H=67	975417	540219s
	[мм]		

7 - різьбова шпилька	№ класу	Ідент. №
7 - різьбова шпилька	975217	540201s

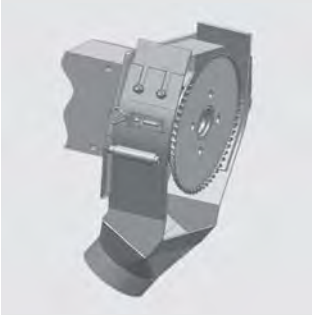
8 - з'єднувальний патрубок	Розмір	№ класу	Ідент. №
8 - патрубок для з'єднання з системою аспірації (горизонтальний)	30° - Ø120	975317	542639s
	[мм]		

A - опціональні деталі для підключення до системи аспірації	Розмір	№ класу	Ідент. №
A1 - перехідне коліно труби	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2 - перехідне коліно труби	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3 - перехідне коліно труби	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4 - перехідник	Ø120 / Ø140	975317	542711s
	[мм]		

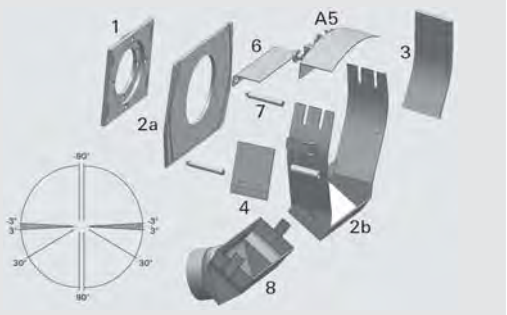
975917

Аспіраційний кожух LEUCO T1603 без кришки - підлогове покриття

Продукт



Креслення



Верстат/Застосування

- універсальні двосторонні форматно-обрізні профільні верстати
- спеціально для виробництва підлогового покриття
- для інструмента діаметром Ø230 - Ø250 мм

Виконання

- модульна система аспіраційних кожухів LEUCO складається з наступних деталей=>фланець, базовий кожух, зношувана пластина, пластина, що налаштовується, С-пластини і різьбова шпилька і патрубок
- симетрична конструкція
- зношувані частини з 8 мм сталі
- опція: з заглушкою (деталь A5)

Переваги

- оптимальне вловлювання стружки через індивідуальне припасування аспіраційного кожуха
- швидкозношувані деталі можна заміняти окремо
- конструкція з оптимізацією потоків

Доповнення

- базова плита зі сталі
- зменшення зносу
- зношувана пластина, що адаптується
- елемент 5 - стружковідвідний щиток, тут не потрібний

		№ класу	Ідент. №
T1603 витяжний кожух в комплекті		975917	185864 s

1 = фланець	Розмір	№ класу	Ідент. №
1 - фланець (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - фланець (Perske 11 - 15 KBT)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[мм]		

2a - несуча плита		№ класу	Ідент. №
2a - плита основа для базового кожуху		975217	541421s

2b - середня частина		№ класу	Ідент. №
2b - середня частина без кришки для базового кожуху		975217	541574s

2c - зсувна жерстяна пластина	Розмір	№ класу	Ідент. №
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для фрезерування по подачі	S=8,0	975517	540484s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для зустрічної подачі	S=8,0	975517	540210s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для попереднього фрезерування по подачі	S=8,0	975517	542820s
3 - стандартна пластина, що зношується у комплекті для попереднього фрезерування проти подачі	S=8,0	975517	542818s
	[мм]		

4 - пластина, що налаштовується		№ класу	Ідент. №
4 - налаштована стандартна пластина (без профілю)		975417	540209s

6 - С-пластина	Розмір	№ класу	Ідент. №
6 - С-пластина 12	H=12	975417	540213s
6 - С-пластина 22	H=22	975417	540214s
6 - С-пластина 32	H=32	975417	540215s
	[мм]		

6 - С-пластина	Розмір	№ класу	Ідент. №
6 - С-пластина 42	H=42	975417	540216s
6 - С-пластина 52	H=52	975417	540217s
6 - С-пластина 62	H=62	975417	540218s
6 - С-пластина 67	H=67	975417	540219s
	[мм]		

7 - різьбова шпилька		№ класу	Ідент. №
7 - різьбова шпилька		975217	540201s

8 - з'єднувальний патрубок	Розмір	№ класу	Ідент. №
8 - патрубок для з'єднання з системою аспірації (вертикальний)	40° - Ø120	975317	542720s
	[мм]		

A - опціональні деталі для підключення до системи аспірації	Розмір	№ класу	Ідент. №
A1 - перехідне коліно труби	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2 - перехідне коліно труби	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3 - перехідне коліно труби	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4 - перехідник	Ø120 / Ø140	975317	542711s
A5 - заглушка		975217	542145s
	[мм]		

985700

Пристрій для чищення конуса

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування
- для чищення кріплення з конусним з'єднанням

Виконання

Переваги

Доповнення
- високоточний верстатний шпиндель і затискний патрон вимагають посадки без стружки

Ø d	Ідент. №
SK 30	180907 o
SK 40	180908 o
HSK 25	180909 o
HSK 32	180910 o
HSK 63	180911

[мм]

985202

Монтажні пристрої із важіль

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування
- для швидкого і простого монтажу і налаштування інструментів в цангових затисках, фрезерних оправленнях та інших затисках

Виконання
- затискні двоскладові колодки з високоякісного легкого металу
- монтується на стабільному цоколі, який можна кріпити на верстаку
- рукоятка для швидкого затискання затискного патрона або оправлення у пристрої

Переваги
- гнучке застосування для всіх поширених сполучень завдяки простій зміні затискних колодок

Доповнення

	Ø d	Ідент. №
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 o
SK 40 (DIN)	63,5	180363 o
SK 30 із зубчастим вінцем (Morbidelli, SCM)	49	180364 o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 o
HSK 63F / 63E	63	180366 o
BT 35	53	180367 o
HSK 85 (Weinig)	85	182284 o

[мм]

Запасні частини	для ідент. №	№ класу	УЕ	Ідент. №
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	180362	997300	1	180368 o
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	180363	997300	1	180369 o
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	180364	997300	1	180370 o
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	180365	997300	1	180371 o
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	180366	997300	1	180372 o
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	180367	997300	1	180373 o
Затискні щоки (що складаються з двох частин)	182284	997300	1	182285 o
цоколь (без затискних щок)	для всіх	997300	1	180374 o
			шт.	

985202

Монтажні прилади без важіль

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування
- для швидкого і простого монтажу і налаштування інструментів в цангових затисках, фрезерних оправленнях та інших затисках

Виконання
- монтується на стабільному цоколі, який можна кріпити на верстаку

Переваги
- дуже просте управління з максимальною зручністю завдяки системі роликового натягу, не потрібно затискати

Доповнення
- підходить до всіх кріплень HSK 63 F

Ø d1	Ідент. №
HSK 63F	182467
[мм]	

985300

Цифровий електронний пристрій для вимірювання висоти

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування
- для швидкого і точного налаштування інструментів в цангових затисках, фрезерних оправленнях та інших затисках

Виконання
- стабільність повторюваності 0.01 мм
- вимірювальний штифт з твердого сплаву
- дигітальний індикатор

Переваги
- проста установка та фіксація розміру висоти

Доповнення
- батареї «LR44» не в комплекті поставки

	Ідент. №
Цифровий електронний пристрій для вимірювання висоти	183684

999300

iBlade StarterKit

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування

- для спрощеного контролю і стеження за ефективністю і станом інструмента

Виконання

Переваги

- повний контроль витрат

Доповнення

- встановлення чіпу залежить від інструменту
- в особливо малих/ тонких інструментах чіп пам'яті може бути прикріплений на супровідну карту інструменту

		Ідент. №
iBlade StarterKit	базисний пакет програмного забезпечення, чіп пам'яті V2 (5 шт.), зчитувальний пристрій Classik USB, спрей-активатор, клей	184784 s

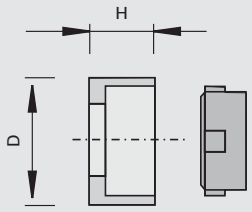
приладдя		№ класу	УЕ	Ідент. №
Програмне забезпечення Doku Basic	річна ліцензія	999300	1	184776s
Пакет програмного забезпечення для користувачів	річна ліцензія	999300	1	184777s
Програмне забезпечення Doku для сервісу	річна ліцензія	999300	1	184778s
Зчитувальний пристрій Classik USB		994721	1	184779s
Зчитувальний пристрій Bluetooth		994721	1	184780s
Чіп для пам'яті Bigstore 8.5	8,5x2,0 мм	994711	10	184781
Клей	20 гр.	993390	1	184782s
Спрей-активатор	банка 200 мл	993390	1	184783s
			шт.	

994711

Balluff Chip для монтажу в оправлення HSK 63F

Продукт

Креслення



LEUCO CNC

Верстат/Застосування

- обробні центри з ЧПК з системою розпізнавання інструмента на базі Balluff Chip
- для машин Biesse, Reichenbacher, Homag

Виконання

- Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte
- для монтажа на HSK 63F -затискних системах

Переваги

Доповнення

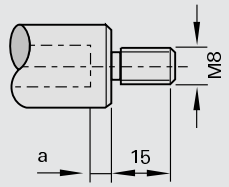
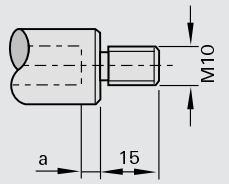
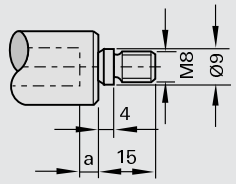
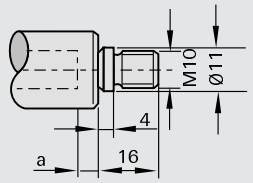
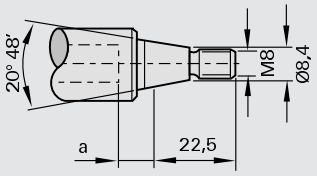
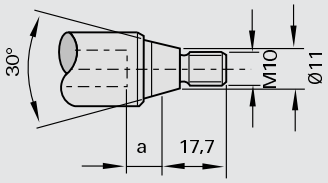
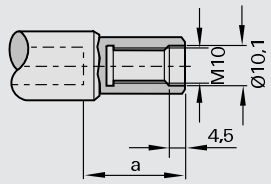
- без можливості читання / перезапису
- можливість читання / перезапису за погодженням

	Ø D	H	Ідент. №
Balluff Chip з адаптером	11,6	6,0	182558 o
	[мм]	[мм]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Balluff Chip	Ø10x4,5	994711	1	182559 o
Адаптер для Balluff Chip	Ø11,6x6	956500	1	182560
	[мм]		шт.	

Розміри сполучень затискних патронів для свердел

Виконання хвостовика з різьбою для комбінованої і клік-систем в залежності від верстата

Тип		Відповідність верстатам	
A		Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Prieß + Horstmann	
B		Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola	
C		Nottmeyer	
D		Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch	Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich
E		Bilek Type KÜN Knoevenagel	
F		Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg	Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner
G		Scheer	

LEUCO

Запасні частини

Продукт	Сторона
Гвинти/Штифти з різьбою	8–1
Гайки	8–10
Проміжні кільця	8–12
Перехідні втулки/перехідні кільця	8–17
Шарикопідшипник	8–21
Допоміжний інструмент	8–23

Момент затягування гвинтів

Настановні гвинти з внутрішнім шестигранником (DIN 913... 916)

різьба	розмір ключа [мм]:	крутний момент затягування MA [Nm] для класу міцності 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Циліндричні гвинти з внутрішнім шестигранником (DIN 912... 916)

різьба	розмір ключа [мм]:	крутний момент затягування MA [Nm] для класу міцності 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0
M12	10.0	15.0

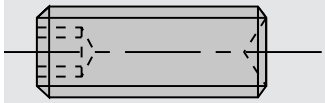
Гвинти із внутрішнім профілем Torx

різьба	розмір Torx	крутний момент затягування MA [Nm] для класу міцності	
M2.5	T8		1.31
M3	T9		2.30
M3.5	T15	2.95	
M4	T15		5.20
M4x0.5	T9		2.00
M4.5	T15		5.20
M5	T15		8.00
M5	T20	8.60	
M6	T25		15.00
M7	T30	15.00	

995161

Штифти з різьбою з внутрішнім шестигранником та засвердленим кінцем

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім шестигранником та засвердленим кінцем
- пакувальна одиниця 10 шт.

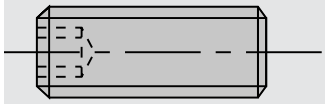
Розмір	Ідент. №
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049

[мм]

995161

Штифти з різьбою з отвором у вигляді усіченого конуса під шестигранний ключ

Креслення



Доповнення

- з отвором у вигляді усіченого конусу під шестигранний ключ
- пакувальна одиниця 10 шт.

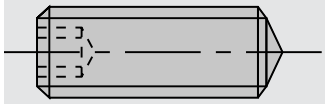
Розмір	Ідент. №
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036
M8x10 DIN EN ISO 4026	059549

[мм]

995161

Штифти з різьбою з внутрішнім шестигранником та зрізаною верхівкою

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім шестигранником і зрізаною верхівкою (різьби)
- пакувальна одиниця 10 шт.

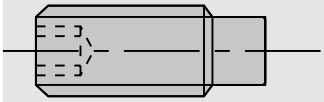
Розмір	Ідент. №
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686

[мм]

995161

Штифти з різьбою з внутрішнім шестигранником та циліндричним кінцем

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім шестигранником та циліндричним кінцем
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214
M6x16 DIN EN ISO 4028	001617
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001
M8x14 DIN EN ISO 4028	168453
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466

[мм]

995161

Штифти з різьбою з внутрішнім шестигранником та шариковим натискним гвинтом

Доповнення

- з внутрішнім шестигранником та шариковим натискним гвинтом
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M8x20	168874 o

[мм]

995162

Штифти з різьбою зі шліцом та конічним кінцем

Креслення

Доповнення

- зі шліцом та конічним кінцем
- пакувальна одиниця 10 шт.

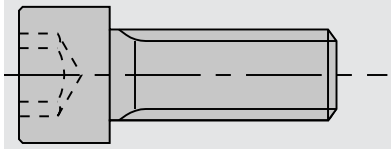
Розмір	Ідент. №
M5x10 DIN EN ISO 4766	001600

[мм]

995111

Циліндричний гвинт із внутрішнім шестигранником

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім шестигранником
- пакувальна одиниця 10 шт.

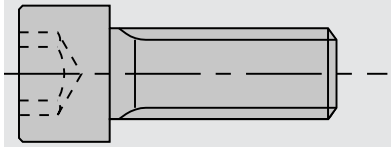
Розмір	Ідент. №
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875 s
M6x16 DIN EN ISO 4762	001879
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 s
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921
M16x40 DIN EN ISO 4762	001933 s
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938 s
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153 s

[мм]

995111

Циліндричний гвинт із внутрішнім шестигранником та низькою голівкою

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім шестигранником та низькою голівкою
- пакувальна одиниця 10 шт.

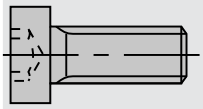
Розмір	Ідент. №
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006

[мм]

995115

Циліндричний гвинт із внутрішнім профілем Torx

Креслення



Доповнення

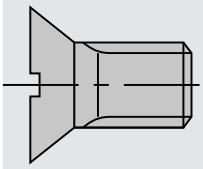
- з внутрішнім профілем Torx
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ø D	Ідент. №
M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[мм]	[мм]	

995122

Гвинти з потайною голівкою - зі шліцом

Креслення



Доповнення

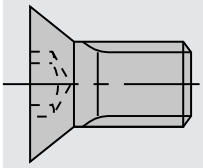
- зі шліцом
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M4x8-8.8 DIN EN ISO 10642	183683
M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	055881
M5x12-5.8 DIN 87	180007
[мм]	

995125

Гвинти з головкою потайною - із внутрішнім шестигранником

Креслення



Доповнення

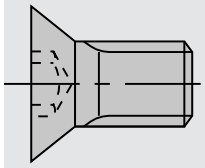
- з внутрішнім шестигранником
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M6x12 SW4	900612
[мм]	

995125

Гвинти з потайною голівкою - з внутрішнім профілем Torx

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім профілем Torx
- пакувальна одиниця 10 шт.

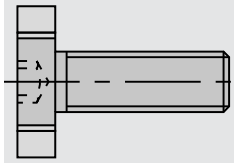
Розмір		Ідент. №
M2,5x5,5 T8		167486
M3x7,3 T8		166502
M3,5x5,5 T15		162649
M3,5x6 T15		162648
M4x0,5x3,2 T9		163925
M4x0,5x4,2 T9		165908
M4x0,5x5,3 T9		170202
M5x6 T20		176199
M5x6,8 T15		180839
M5x8 T20		164005
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277
M5x10 T20	для фіксування дискової пили без фланця	171236
M5x10,8 T15		180840
M5x12 T20		166709
M5x13,5 T20	із ступицею 6,3 мм	171238
M5x15,5 T20		182112
M5x16 T20	для фіксування фланця	164839
M6x10 T20		181244

[мм]

995190

Затяжний гвинт фрези

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім шестигранником

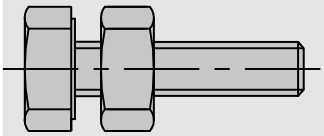
Розмір		Ідент. №
M8x23xØ20		171393 s
M10x26xØ28		171392
M12x22xØ35		173591 s
M16x26xØ42		173592
M16x38xØ48	з центрувальним буртиком	184061

[мм]

995190

Упорні гвинти

Креслення



Доповнення

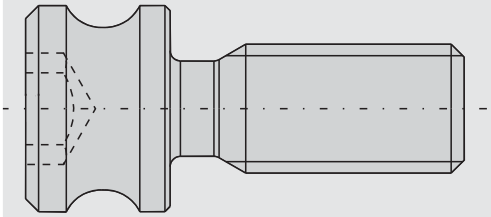
- для хвостового інструмента
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір		Ідент. №
M8x25	Упорний гвинт	172828
M6x16	для хвостовика Ø16	172797
[мм]		

995195

Упорні гвинти - з приводом TORX

Креслення



Доповнення

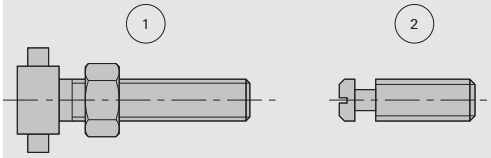
- для швидкозмінних патронів Weeke
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M5x17	186017
[мм]	

995190

Страхувальний гвинт

Креслення



Доповнення

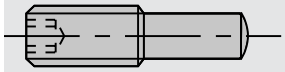
- для ps-System та PS 2000-E

	Розмір		Ідент. №
1	M6x20	для системи ps 16 мм Ident-No. 168674	172115
1	M8x25	для системи ps 25 мм Ident-No. 173752	172113
2	M8x19	для системи PS-2000 E Ident-No. 173352	172921
	[мм]		

995191

Спеціальні настановні гвинти

Креслення



Доповнення

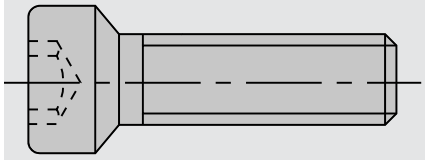
- ля ножових голівок SuperProfiler подача «MAN»
- з внутрішнім шестигранником
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M8x24	167269
[мм]	

995191

Гвинти

Креслення



Доповнення

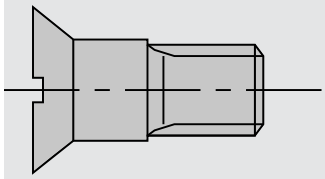
- для нижньої частини «Klack» -системи
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M8x24L	180013 #
M8x24R	180012 #
[мм]	

995192

Гвинти з потайнною голівкою - з буртом

Креслення



Доповнення

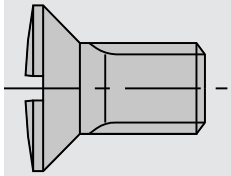
- з буртом
- пакувальна одиниця 10 шт.

Розмір	Ідент. №
M5x12	180009
[мм]	

995192

Гвинти з потайною голівкою - для сегментів подрібнювачів

Ескіз



Доповнення

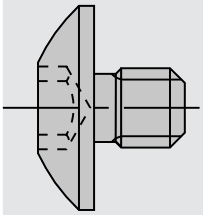
- для сегментів до подрібнювачів
- Страхувальний гвинт

Розмір	Ідент. №
M8x12,5	180010
M8x17	180011
[мм]	

995195

Гвинти з напівкруглою голівкою

Креслення



Доповнення

- з внутрішнім профілем Torx
- пакувальна одиниця 10 шт.

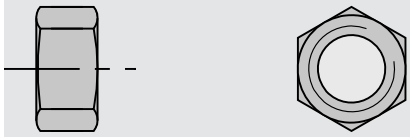
Розмір		Ідент. №
M3,5x4 T15	діаметр голівки гвинта Ø 9	168893
M3,5x6 T15	діаметр голівки гвинта Ø 9	177549
M3,5x12 T15	діаметр голівки гвинта Ø 9	171067
M4x5,9 T15	діаметр голівки гвинта Ø 9	167966

[мм]

995210

Шестигранні гайки

Креслення



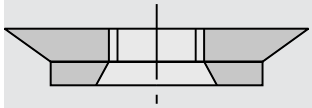
Розмір	Ідент. №
M4 DIN EN ISO 4032	009631
M6 DIN EN ISO 4032	009633 s

[мм]

995290

Спеціальні гайки

Ескіз



Доповнення

- для пазових поворотних пластин
- пакувальна одиниця 10 шт.

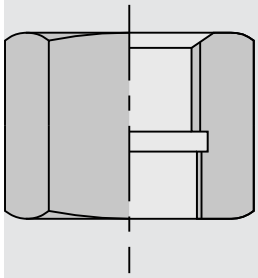
Розмір	Ідент. №
M4x0,5x1,6	163704
M4x0,5x2,2	163703
M4x0,5x2,75	165907
M4x0,5x4,1	170203

[мм]

995290

Накидні гайки

Креслення



Доповнення

- для хвостовиків ножових голівок

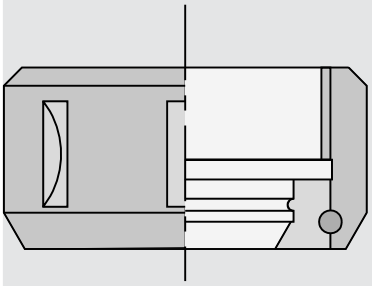
Розмір		Ідент. №
M33x3/M30x1,5	двогранний	170275 o
W 1 1/8»/W20x14	шестигранник	167911 o
W 1 1/8»/M30x1,5/L	шестигранник	167780
W 1 1/8»/M30x1,5	шестигранник	165561

[мм]

995290

Затискна гайка

Креслення



Доповнення

I для цангового патрону

Розмір		Ідент. №
M30x1,5R	на шарикопідшипниках	178763
M40x1,5R	з підшипником ковзання	178761
M48x2R	з підшипником ковзання	178764
M50x1,5R	з підшипником ковзання	178762 o

[мм]

955520

Проміжні кільця

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ідент. №
14	0,1	6,0			176422 o
14	0,2	6,0			176423 o
14	0,5	6,0			176424 o
14	1,0	6,0			176425 o
14	2,0	6,0			176426 o
14	5,0	6,0			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763 s
40	20	25			183764
45	0,1	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185391
45	0,2	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185392
45	0,5	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185393
45	1,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185394
45	2,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185395
45	3,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185396
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
65	0,1	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185397
65	0,2	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185398
65	0,5	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185399
65	1,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185400
65	2,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185401
65	3,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185402
65	4,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185403
65	10	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185404
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312 s
90	3,0	30			000313 s
100	0,1	30			000320
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324 s
100	3,0	30			000325 s
175	0,1	30			000458 s
175	0,2	30			000459 s
175	0,5	30			000460 s
175	1,0	30			000461 s
70	0,1	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185405
70	0,2	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185406
70	0,5	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185407
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ідент. №
70	1,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185408
70	2,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185409
70	3,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185410
70	4,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185411
70	10	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185412
70	25	35			170363 s
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330 s
100	3,0	35			000331
70	0,1	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185413
70	0,2	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185414
70	0,5	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185415
70	1,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185416
70	2,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185417
70	3,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185418
70	4,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185419
70	10	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185420
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019 s
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839 s
100	3,0	50		4/9/80	176840 s
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334 s
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
119	5,0	60			185365
119	39,5	60			185044
119,5	51	60		4/9/100	179471
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
130	4,2	60			182200 s
130	4,3	60			182201 s
130	4,4	60			182202 s
130	4,5	60			182203 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ідент. №
130	4,6	60			182204 s
130	4,7	60			182205 s
130	4,8	60			182206 s
130	4,9	60			182207 s
130	5,0	60			182208 s
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457 s
115	1,0	80		4/10/100	009255
130	4,5	65			182209 s
130	4,6	65			182210 s
130	4,7	65			182211 s
130	4,8	65			182212 s
130	4,9	65			182213 s
130	5,0	65			182214 s
100	7,6	70			180940
100	11,4	70			180941
120	0,1	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450 s
145	0,1	80		4/12/100 + 4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100 + 4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100 + 4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100 + 4/9/120	552107
150	1,6	75		6/6,5/95	189542
175	7,6	70			186163 s
175	11,4	70			181034
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

955521

Набори проміжних кілець - з 4 частин

Доповнення
- що складається з 4-х одиниць: 1 шт. 0.1 мм, 1 шт. 0.2 мм, 2 шт. 0.3 мм

Ø D	B	Ø d	NL	Ідент. №
74	0,9	22	2/4/42	80272800
[мм]	[мм]	[мм]		

955521

Набори проміжних кілець - з 8 частин для фрезерних шпинделів

Доповнення
- для шпинделів фрезерних машин
- що складається з 8 одиниць: 2 шт. 5 мм, 1 шт. 8 мм, 1 шт. 10 мм, 2 шт. 16 мм, 1 шт. 25 мм, 1 шт. 40 мм

Ø D	B	Ø d	Ідент. №
50	125	30	160233 o
60	125	40	160234 o
[мм]	[мм]	[мм]	

955521

Набори проміжних кілець - з 9 частин

Доповнення
- що складається з 9-ти одиниць: 1 шт. 0.1 мм, 2 шт. 0.2 мм, 1 шт. 0.5 мм, 3 шт. 1.0 мм, 1 шт. 4.0 мм, 1 шт. 10 мм

Ø D	B	Ø d	Ідент. №
65	18	30	161797
70	18	35	161798 s
70	18	40	161799 s
[мм]	[мм]	[мм]	

995520

Проміжні кільця для s-System - Homag

Доповнення
- для затискної системи s-System «Homag»

Ø D	B	Ø d	DKN	Ідент. №
60	11	35	10x3,3	180647
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

955520

Шаблонні кільця — сталь

Продукт

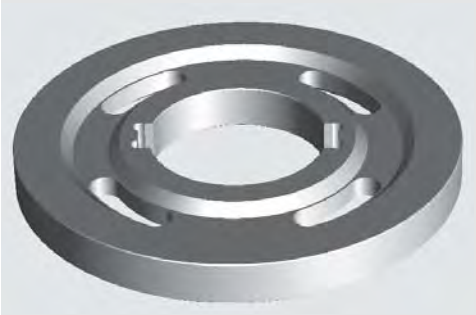
Доповнення
- Шаблонні кільця для лісопильних підприємств
- інші виконання й розміри за запитом

Ø D	B	Ø d	DKN	Ідент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

955520

Шаблонні кільця — алюміній, ступінчасті

Продукт



Доповнення

- Шаблонні кільця для лісопильних підприємств
- інші виконання й розміри за запитом

Ø D	B	Ø d	DKN	Ідент. №
380	37,7	150	37x170	80187182 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

955530

Перехідні кільця

Доповнення
I посадковий отвір може бути зменшено тільки у тому випадку, якщо затиск дискової пили відбувається безпосередньо за допомогою затискних кілець або фланців

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ідент. №
20	1,6	12,7	1/2»	161946
20	1,6	16		161945
22	2,0	20		161887
22	4,0	20		161830
25	2,2	20		000104
30	1,4	15		000107 s
30	1,4	16		000111
30	1,4	20		000117
30	1,4	25		000125
30	1,8	15,1	19/32»	161949 #
30	1,9	16		000112
30	1,9	20		000118
30	2,0	20		016848
30	2,0	25		000127 s
30	2,2	15,88	5/8»	000110 s
30	2,2	16		000113
30	2,2	18		000114
30	2,2	20		000119
30	2,2	22		000120
30	2,2	25		000128
30	2,2	25,4	1»	000130
30	2,2	28		000132
30	3,0	25		000129
32	2,0	16		161886
32	2,2	16		000134 s
32	2,2	20		000135 s
32	2,2	22		010571
32	2,2	30		000137
35	1,0	30		000145
35	1,4	30		000146 s
35	1,9	30		000147
35	2,2	20		000138
35	2,2	24		000139 s
35	2,2	25		000142
35	2,2	28		000144 s
35	2,2	30		000148
35	2,2	32		000150 s
40	2,0	32		161962
40	2,2	20		000151
40	2,2	30		000153
40	2,2	35		000154 s
45	2,5	30		161831
50	2,2	30		000156
55	2,2	30		000159
60	2,2	30		000161
60	2,2	35		000162
60	2,2	40		000163 s
60	2,2	50		000164
60	2,8	30		010577
70	2,2	30		000166 s
80	2,2	30		000171
80	2,2	35		000172 s
80	2,2	50		000175 s
80	2,2	60		000177 s
80	2,2	70		000179 s
80	2,8	60		000178 s
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

956506

Перехідні втулки

Доповнення
| циліндричний
| допуск на діаметр посадкового отвору H7

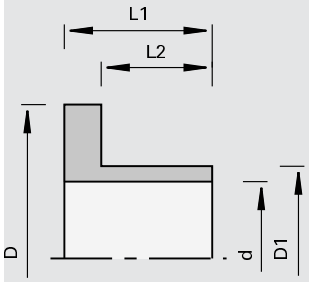
Ø D	B	Ø d	Ø d	Ідент. №
30	5,1-10	20		000411 s
30	5,1-10	25		000415 &
30	10,1-25	20		000441 o
30	10,1-25	25		000445 &
30	15,1-20		1»	000726 &
30	15,1-20	20		000721 o
30	15,1-20	25		000725 &
30	20,1-25		1»	000756 o
30	20,1-25	25		000755 &
30	25,1-30		1»	000786 &
30	25,1-30	20		000781 o
30	25,1-30	25		000785 &
30	30,1-40		1»	000816 &
30	30,1-40	20		000811 &
30	30,1-40	25		000815 &
30	40,1-50		1»	000846 &
30	40,1-50	25		000845 o
30	50,1-60	25		000875 &
30	60,1-80		1»	000365 s
30	60,1-80	20		000360 s
30	60,1-80	25		000364 s
35	5,1-10	20		000420 &
35	5,1-10	30		000424 &
35	10,1-25	30		000704 &
35	15,1-20		1 1/4»	000735 &
35	15,1-20	30		000734 &
35	20,1-25		1 1/4»	000765 &
35	20,1-25	30		000764 &
35	25,1-30		1 1/4»	000795 o
35	25,1-30	30		000794 &
35	30,1-40		1 1/4»	000825 &
35	30,1-40	30		000824
35	40,1-50	30		000854 &
35	50,1-60		1 1/4»	000885 &
35	50,1-60	30		000884 &
35	60,1-80		1 1/4»	000374
35	60,1-80	20		000369 s
35	60,1-80	30		000373
40	5,1-10	20		000428 &
40	5,1-10	25		000429 &
40	5,1-10	30		000430 &
40	5,1-10	35		000891 &
40	10,1-25	20		000708 &
40	10,1-25	30		000710 &
40	10,1-25	35		000912 &
40	15,1-20	30		000740 &
40	15,1-20	35		000933 &
40	20,1-25	25		000769 &
40	20,1-25	30		000770 &
40	25,1-30	30		000800 &
40	25,1-30	35		000975 o
40	30,1-40	20		000828 &
40	30,1-40	25		000829 &
40	30,1-40	30		000830 &
40	30,1-40	35		000996 &
40	40,1-50	30		000860 &
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ідент. №
40	40,1-50	35		001017 &
40	50,1-60	30		000890 &
40	50,1-60	35		001038 &
40	60,1-80	20		000377 s
40	60,1-80	25		000378 s
40	60,1-80	30		000379
40	60,1-80	35		000380
60	5,1-10	30		000899 &
60	5,1-10	35		000900 &
60	5,1-10	40		000901 &
60	10,1-25	30		000920 &
60	10,1-25	35		000921 &
60	10,1-25	40		000922 &
60	15,1-20	30		000941 &
60	15,1-20	35		000942 &
60	15,1-20	40		000943 &
60	20,1-25	30		000962 &
60	20,1-25	35		000963 &
60	25,1-30	30		000983 &
60	25,1-30	35		000984 &
60	25,1-30	40		000985 &
60	30,1-40	30		001004 &
60	30,1-40	35		001005 &
60	30,1-40	40		001006 &
60	40,1-50	30		001025 &
60	40,1-50	35		001026 &
60	40,1-50	40		001027 &
60	50,1-60	35		001047 &
60	50,1-60	40		001048 &
60	60,1-80	30		000388
60	60,1-80	35		000389
60	60,1-80	40		000390
80	5,1-10	30		000905 &
80	10,1-25	40		000928 &
80	15,1-20	30		000947 &
80	15,1-20	35		000948 &
80	15,1-20	40		000949 &
80	20,1-25	35		000969 &
80	20,1-25	40		000970 &
80	25,1-30	30		000989 &
80	25,1-30	35		000990 &
80	30,1-40	35		001011 &
80	30,1-40	40		001012 &
80	40,1-50	30		001031 &
80	40,1-50	35		001032 &
80	40,1-50	40		001033 &
80	50,1-60	35		001053 &
80	60,1-80	30		000394 s
80	60,1-80	35		000395 s
80	60,1-80	40		000396 s
80	10,1-25	30		000926 &
80	10,1-25	35		000927 &
80	5,1-10	35		000906 &
80	5,1-10	40		000907 &
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

956506

Перехідна втулка з буртиком

Креслення



Доповнення

I з буртом

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Ідент. №
60 [мм]	40 [мм]	30 [мм]	24 [мм]	18 [мм]	168063 s

997500

Шарикопідшипник

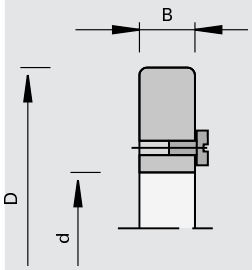
Доповнення
| для хвостового інструменту

	Розмір	Ідент. №
шарикопідшипник з упорним кільцем в комплекті	Ø12	167923
шарикопідшипник з упорним кільцем в комплекті	Ø14	169314
шарикопідшипник	12,7x5x4,76	164920
шарикопідшипник	15,9x5x6,35	164921
шарикопідшипник	19x6x6	164922
шарикопідшипник	22x7,5x8	180838
шарикопідшипник з упорним кільцем	19x7,5x6,35	164229
шарикопідшипник з упорним кільцем	21x7,5x6,35	170774 o
шарикопідшипник з упорним кільцем	22x7,5x6,35	164228
	[мм]	

955550

Упорні кільця

Креслення



Доповнення
| для застосування на опорній підшипниковій втулки
| проміжні розміри, що поставляються за запитом
| гвинт для осьового стопоріння: циліндричний гвинт M4x10 DIN 84 ідент. № 001730

Ø D	B	Ø d	Ідент. №
75	10	62	160205 #
80	10	62	160206 #
100	10	62	160210 #
105	10	62	160211 #
150	10	62	160219 #
[мм]	[мм]	[мм]	

955550

Шарикопідшипник з упорним кільцем в комплекті

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування	Виконання	Переваги	Доповнення
для Ø 90 мм - Ø 130 мм	дерев'яна коробка з підшипниками, кріпильними гвинтами, кришками і упорними кільцями		

Ø d	Ø D	Ідент. №
30	90/95/100/105/110/115/120/125/130	50592754
[мм]	[мм]	

Запасні частини	Розмір	№ класу	УЕ	Ідент. №
Гвинти з пласкою голівкою	M6x14 DIN 963	995121	10	50947932 s
Проміжні кільця	D=48	955520	2	50592771
Опорна втулка для підшипника	55/30X13	997500	1	50592751
	[мм]		шт.	

985720

Двосторонній гайковий ключ

Розмір	Ідент. №
9x11 DIN 3118	168672 o
11x13 DIN 3118	168670 o
14x17 DIN 3118	168671 s
SW10/13 DIN 895	171060 o

[мм]

985720

Односторонній гайковий ключ

Розмір	Ідент. №
SW36 DIN 894	169296 o
SW41 DIN 894	169297 s
SW46x10 DIN 894	178760

[мм]

985720

Крючковий ключ

Продукт	Доповнення
	l для цангового патрону

Розмір	Ідент. №
40/42 DIN 1810	169298
45/50 DIN 1810	175851
58/62 DIN 1810	169299

[мм]

985300

Адаптер крючкового ключа для динамометричного ключа

Продукт	Доповнення
	l для цангового патрону l Використання з динамометричним ключем ідент. номер 184890

Розмір	Ідент. №
40/43 DIN 1810	186466 o
45/50 DIN 1810	186467 o
58/62 DIN 1810	186765

[мм]

985720

Ручний динамометричний ключ

Продукт

Доповнення

- для цангового патрону з внутрішньою затискною гайкою

	Ідент. №
426E / ER 16	184878
470E / ER 32	184879
462E / OZ 25	184880

985300

Динамометричний адаптер для динамометричного ключа

Продукт

Доповнення

- для цангового патрону з внутрішньою затискною гайкою
- Використання з динамометричним ключем ідент. номер 184890

	Ідент. №
426 E / ER 16	184887
470 E / ER 32	184888
462 E / OZ 25	184889

985300

Динамометричний ключ

Розмір	Ідент. №
40-200 Nm	184890
[мм]	

985730

Г-подібний торцевий ключ для внутрішнього шестигранника

Доповнення
- для болтів під шестигранний ключ

Розмір	Ідент. №
SW2 DIN ISO 2936	009670 s
SW2,5 DIN ISO 2936	009671
SW3 DIN ISO 2936	009672
SW4 DIN ISO 2936	009673
SW5 DIN ISO 2936	009674
SW6 DIN ISO 2936	009675
SW6x100	180383 o
SW8 DIN ISO 2936	009677 s
SW12 DIN 6911	177106
[мм]	

985730

Викрутка з поперечним захопленням з внутрішнім шестигранником

Доповнення
- для болтів під шестигранний ключ
- з поперечною рукояткою

Розмір	Ідент. №
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817

[мм]

985730

Викрутка з поперечною рукояткою для болтів із внутрішнім профілем Torx

Доповнення
- для болтів із внутрішнім профілем Torx
- з поперечною рукояткою

Розмір	Ідент. №
T20x100	166092
T25x100	50933169 #
T40x130	831404 o

[мм]

985730

Викрутка з виступом для внутрішнього профілю Torx

Доповнення
- для болтів з внутрішнім профілем Torx
- з вушком

Розмір	Ідент. №
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161

[мм]

985730

Г-подібний торцевий ключ для профілю Torx

Доповнення
- для болтів з внутрішнім профілем Torx

Розмір		Ідент. №
T15	для регулювального вузла «Altendorf»	181147
T30x100		50933102

[мм]

985730

Викрутка з чотиригранною ручкою для внутрішнього профілю Torx

Доповнення
- для болтів із внутрішнім профілем Torx
- з чотиригранною рукояткою

Розмір	Ідент. №
T9x60	173796
T15x80	171188
T15x140	179145

[мм]

985730

Викрутка з чотиригранною ручкою

Доповнення
- з чотиригранною рукояткою

Розмір		Ідент. №
8,0	для підрізача	053874

[мм]

985730

Викрутка з дерев'яною рукояткою

Доповнення
- з дерев'яною рукояткою

Розмір		Ідент. №
9,0	для подрібнювача	011088

[мм]

985200

Настановні шаблони

Розмір	Ідент. №
0,3	055883
0,5	50570583
0,7	056096
0,8	50570581
1,0	011103
1,8	50570582

[мм]

997800

Магнітний упор

Розмір	Ідент. №
0,0	016613
0,5	166093
1,0	166094

[мм]

985710

Односторонні молотки з кульовим бойком

Продукт

Доповнення

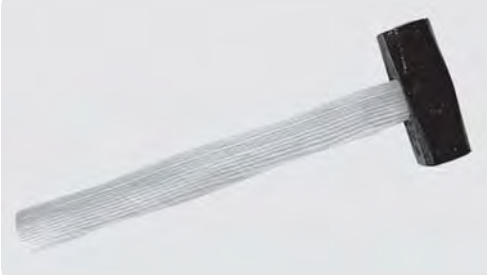
| Ручний інструмент для рихтування дискових пил

вага	Ідент. №
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
[кг]	

985710

Двосторонні молотки з кульовим бойком

Продукт



Доповнення

| Ручний інструмент для рихтування дискових пил

вага	Ідент. №
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
[кг]	

985710

Правочні молотки з хрестоподібним бойком

Продукт

Доповнення

| Ручний інструмент для рихтування дискових пил

вага	Ідент. №
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
[кг]	

985710

Молотки для грубої правки

Продукт

Доповнення

| Ручний інструмент для рихтування дискових пил

вага	Ідент. №
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
[кг]	

985300

Рихтувальні лінійки

Продукт	Доповнення
	I Ручний інструмент для рихтування дискових пил

Загальна довжина	Ідент. №
150	186296 o
200	186297 o
300	186298 o
400	186299 o
500	186300 o
600	186301 o
800	186302 o
[мм]	

985300

Вимірювальні годинники

Продукт

Ідент. №
186304 o

985300

Пристрій для вимірювання звисів зубів на бік

Продукт

Ідент. №
186303 o

997600

Свердлильні пристосування для фуговально-фальцювальні фрези p-System

Продукт

Креслення

Верстат/Застосування

- свердлильна приспособа для ремонту p-System, фуговально-вальцювальні фрези

Виконання

- настановні гвинти

Переваги

- швидке і легке встановлення у необхідне положення на Фуговально-фальцювальні фрези
- стабільне ведення свердла

Доповнення

- додається ремонтний комплект, що включає: різьбові вставки, спіральне свердло, мітчик, вбудований шпиндель, цапфоломатель (ідент. номер 185881)

	Ідент. №	
для Ø D=360 мм ліворуч та Helicoil® d=7,5 мм	186440	s
для Ø D=360 мм праворуч та Helicoil® d=7,5 мм	186441	s
для Ø D=402 мм ліворуч та Helicoil® d=7,5 мм	186444	s
для Ø D=402 мм праворуч та Helicoil® d=7,5 мм	186445	s
для Ø D=360 мм ліворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	186442	s
для Ø D=360 мм праворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	186443	s
для Ø D=402 мм ліворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	186446	s
для Ø D=402 мм праворуч й отвори під різьблення d=5,5 мм	186447	s

1 Інформація про замовлення

1.1 Інструменти з каталогу

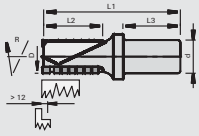
інструмент можна однозначно описати, вказавши його ідентифікаційний номер.

додаткові відомості, як, наприклад, номер класу, розміри, напрямок обертання і матеріал ріжучої кромки підвищують інформативність і дозволяють уникнути неправильної поставки в разі надання неправильного ідентифікаційного номера.

нижче наведено по одному прикладу для інструменту з хвостовиком і свердлильного інструменту.

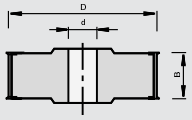
1.1.1 Кінцеви інструменти

позначення: LEUCODIA кінцева фреза
номер класу 229022
ідентифікаційний номер: 181475
розміри: 25 x 38/120 x 25 (D (діаметр кола різання) X L2 (довжина ріжучої частини)/L1 (сукупна довжина) x d(діаметр хвостовика))
напрямок обертання: R (обертання за годинниковою стрілкою)
число зубів Z3 + 3
матеріал ріжучої частини: DP (полікристалічний алмаз)
вид подачі: MEC (механічний)



1.1.2 Інструменти для свердління

позначення: Ножова головка для вибірки фальца
номер класу 120255
ідентифікаційний номер: 167048
розміри: 125 x 50 x 30 (D x B (ширина різання) x d (діаметр внутрішнього отвору))
канавка з подвійним клином: DKN (канавка з подвійним клином) 12 x 5
число зубів: Z4+4 (Основні різці + передній різак)
матеріал ріжучої частини: HW (твердий сплав)
вид подачі: MAN



1.2 Спеціальні Інструменти

швидка обробка запитів і замовлень вимагає докладної інформації.

1.2.1 Дані інструменту

- конструкція інструменту (цілісний, композитний або комбінований інструмент)
- діаметр x ширина різання x просвердлений отвір (інструменти для свердління)
- діаметр x корисна довжина x розмір штока (інструменти з хвостовиком)
- число зубів
- глибина профілю
- напрямок обертання
- швидкість обертання
- швидкість подачі
- розміри клиновидних пазів
- вид ріжучого матеріалу

1.2.2 Вид подачі

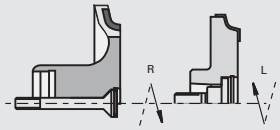
- ручна подача (MAN)

- механічна подача (MEC)

1.2.3 Напрям обертання

- обертається вправо [R]

- обертається вліво [L]



1.2.4 Заготовка

- матеріал, який обробляють: масивна деревина, деревні матеріали, композитні матеріали, пластики, кольорові метали і т. д.

- властивості та структура поверхні матеріалу: облицьований шпоном, з синтетичним покриттям, вкритий ламінатом, лакований і т. д.

У разі виникнення питань щодо матеріалу покриття або його характеристик можна надіслати зразки оброблюваного матеріалу.

1.2.5 Дані машини

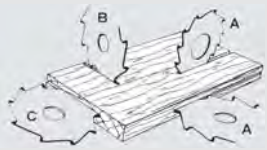
- марка і тип
-діапазон обертів
- потужність встановленого приводу
- макс. розміри інструменту
- ріжуча кромка
- вид подачі і т. д.

1.2.6 Положення заготовки по відношенню до інструменту

- опорна поверхня і орієнтуюча кромка заготовки
-напрямок подачі

1.2.7 Напрямок зрізу волокна

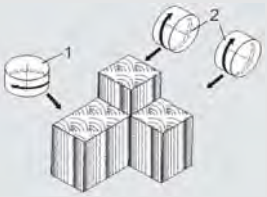
пази в волокнистому матеріалі деревини



A - поздовжньо до напряму волокон
B - поперек до напряму волокон
C - крізь торець деревини

Уздовж або поперек волокна з торцевої сторони

(1)
- положення заготовки горизонтально до робочого шпинделя
- напрям подачі поперек ходу волокна
- робочий шпиндель паралельно напрямку волокна
- периферійна ріжуча кромка паралельно волокнам
- різання в торець або збоку перпендикулярно волокнам
- не утворює упереджаючих тріщин



при фальцевому і канавочному фрезеруванні фланцева або допоміжна ріжуча кромка виконує поздовжнє розпилювання

(2)
- положення заготовки перпендикулярно до робочого шпинделя
- напрям подачі поперек ходу волокна
- периферійна ріжуча кромка крізь торець до волокна
- ріжуча кромка збоку або допоміжна ріжуча кромка паралельно волокнам
- не утворює упереджаючих тріщин

, периферійна ріжуча кромка виконує основну роботу при фуговальному, фальцевому і канавочному фрезеруванні.

1.2.8 Напрямок використання

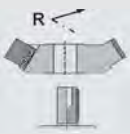
обертання в протилежному напрямку
Обертання в однаковому напрямку

1.2.9 Дані про профіль

за ескізами профілів або кресленнями з видом збоку має бути ясно видно, чи зображена заготовка або інструмент.
на зразках заготовки або кресленнях вкажіть контактну поверхню, напрямок обертання, розміри і умови експлуатації.

1.2.10 Примітка для кромкового, фальцувального і профільного інструменту

якщо немає особливих даних до замовлення, кромковий, фальцувальний і профільний інструмент завжди буде поставлено наступним чином:
праве обертання і великий діаметр або підрізний ніж вгорі.



2.1 Інструменти

Цільні інструменти (інструменти цілком з твердого сплаву / цілком зі сталі)

інструменти без приєднаних або роз'ємних частин; корпус і ріжучі частини складаються з однієї частини.

Композитний інструмент (інструмент з ріжучими пластинами)

інструменти, у яких ріжучі деталі (ріжучі пластини) з'єднані з корпусом через тримаючу речовину, як, наприклад, зварювання, низькотемпературна пайка, тугоплавна пайка, нероз'ємний зв'язок і т. д.

Складні інструменти

інструменти, в яких одна або кілька ріжучих деталей (змінні ріжучі пластини, ножі) можуть бути закріплені на корпусі затискними елементами, і їх можна замінити. при цьому ріжучі деталі можуть бути вироблені цілісними або композитними.

Набір інструментів

кілька окремих інструментів, закріплених разом на інструментальному блоці і призначених для роботи як один цілісний інструмент.

Комбінація інструментів

блок, що складається з кількох вільних інструментів, які можуть бути з'єднані один з одним в різному порядку або розташовані в різному положенні на осі.

2.2 Тримаючі корпус

тримаючі корпус виготовляються з таких матеріалів, які витримують очікувані зусилля або навантаження при використанні. для цього використовуються сталеві та алюмінієві матеріали. для інструментів з хвостовиком є додаткові матеріали.

2.3 Види подач (відповідно до EN 847-1)

2.3.1 Ручна подача (MAN)

ручне утримання і / або подача інструменту або елементів машини з інструментами. ручна подача – це використання рухомих салазок, керованих вручну, на які оброблювана деталь накладається або затискається вручну, а також використання знімних подаючих пристроїв.

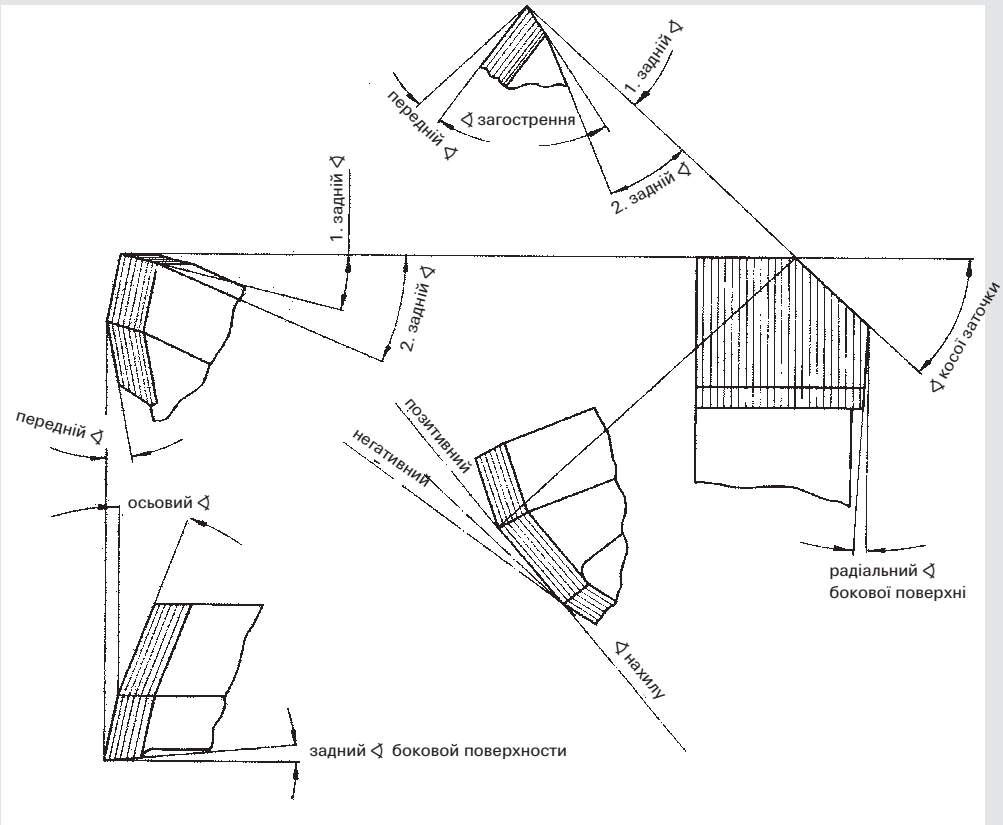
2.3.2 Механічна подача (MEC)

механізм подачі заготовки або інструменту, вбудований в машину, який механічно утримує і направляє заготовку або елемент машини з інструментом під час обробки.

2.4 Примітка до таблиць і діаграм

параметри обробки деревини і деревних матеріалів істотно визначаються великим числом окремих факторів (наприклад, структурою й комплектуванням матеріалу заготовки, параметрів верстату). таким чином, у конкретному випадку обробки можуть бути відхилення від даних, що містяться в таблицях і діаграмах.

2.5 Позначення кутів та геометрія різців



Діаметр D [мм]

ширина різання B [мм]

Передній кут різання [°]

Кут загострення різця [°]

Кут скосу задньої грані різця [°]

Додатковий кут до главного кута в плані [°]

3 Формули, орієнтовні значення та корисна інформація

Діаметр різання D [мм]	$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$
Кількість обертів n [мин$^{-1}$]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
Глибина кроку різання (при пласкому фрезеруванні) t [мм]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
Середня товщина стружки h_m [мм]	$h_m = f_z \times \sqrt{(a_e/D)}$
Швидкість різання v_c [м/сек$^{-1}$]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
Глибина різу a_e [мм]	
Швидкість подачі v_f [м/мин$^{-1}$]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
Подача на зуб f_z [мм]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
Кількість зубців z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

з міркувань безпеки праці (рівень шуму, викидання матеріалу) інструменти для ручної подачі (MAN) завжди повинні працювати зі швидкістю різання 40 – 70 м/с.

4 Ріжучі матеріали

4.1 Загальні відомості

для деревообробки в промисловості використовуються наступні ріжучі матеріали:

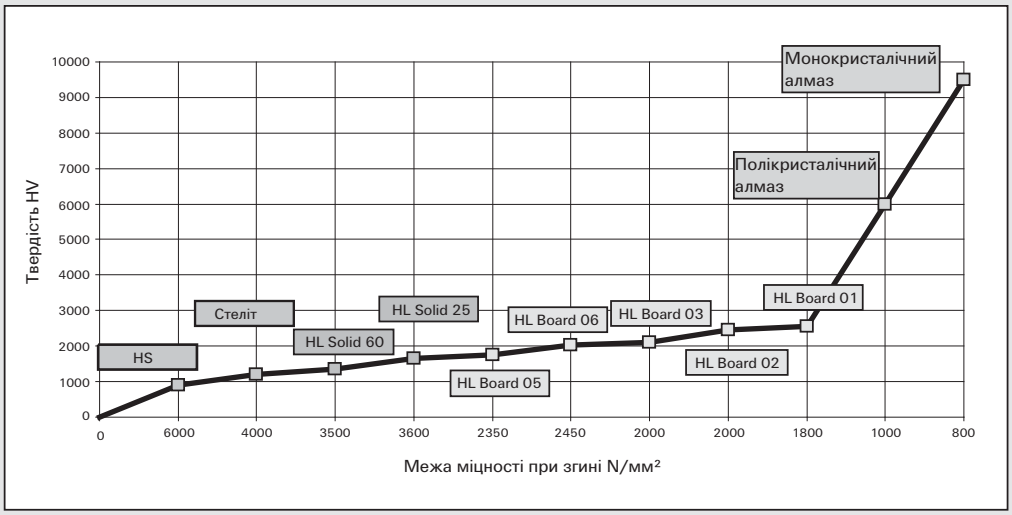
SP інструментальна легована сталь
HL високолегована інструментальна сталь
HS високопродуктивна швидкорізальна сталь
HW твердий сплав на основі карбіду вольфраму без покриття
HC твердий сплав з покриттям
St ливарний сплав на основі кобальту
DP полікристалічний алмаз
DM монокристалічний алмаз

різноманітність оброблюваних матеріалів і невелика кількість видів обробки висувають різні вимоги до ріжучої кромки інструменту, тобто, до ріжучого матеріалу і геометрії різання.

При деревине м'яких порід потрібен невеликий передній кут різання, для ДСП лезо має бути надзвичайно зносостійким.

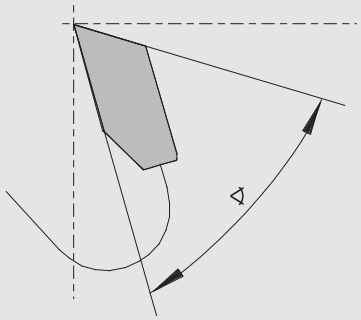
Таким чином, оптимальним матеріалом для різання буде ріжучий матеріал, який є в'язким і твердим.

на графіку показана твердість і міцність на вигин до зламу поширених ріжучих матеріалів.



звідси можна зробити висновок, що збільшення твердості неминуче пов'язано з падінням міцності на вигин до зламу. або іншими словами: «жорсткий ріжучий матеріал потребує великий кут загострення різця.»

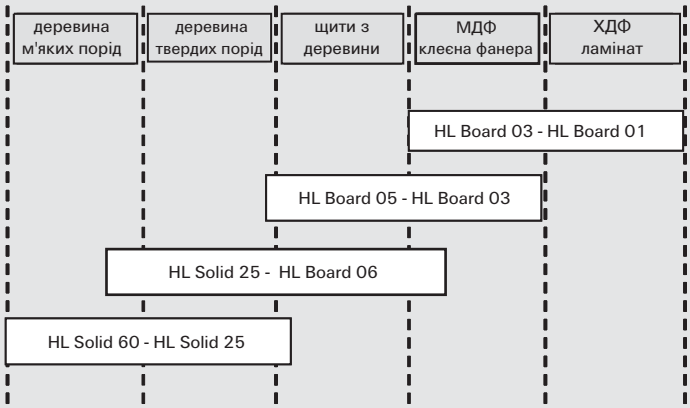
DP: ∢ = 60° - 70°
HW: ∢ = 45° - 55°
ST: ∢ = 40° - 50°
HS: ∢ = 35° - 45°



4.2 Області використання різних ріжучих матеріалів

4.2.1 Твердосплавні ріжучі матеріали (HW, HC)

ріжучі матеріали із твердого сплаву призначені для використання в м’якій, твердій і клеєній деревині, а також в ДСП.



спектр сортів твердих сплавів варіюється від HL Board 01 до HL Solid 60. сорти HL-Board є жорсткими і зносостійкими – сорти HL Solid більш в’язкі і можуть мати менший кут загострення різця.

4.2.2 Алмазні ріжучі матеріали (DP)

алмазні ріжучі матеріали знаходять широке застосування (від твердих порід деревини до ламінованого покриття).

Використовувані сорти DP (полікристалічного алмазу) виробляються виключно відомими виробниками ріжучого матеріалу, які забезпечують незмінно високу якість.

В першу чергу використовуються наступні сорти:

	відмінно	середнє	грубо
Переваги	l гарна зносостійкість до зносу l чудова структура поверхні l першокласна гострота для різання, тривалий термін служби	l відмінна зносостійкість l висока гострота для різання l помірна ударостійкість	l надзвичайно висока зносостійкість l трохи нижча ударостійкість і ступінь витримування навантажень
Сфера застосування	l для помірно абразивних матеріалів	l універсальне застосування	l для надзвичайно абразивних матеріалів

4.2.3 Монокристалічний алмаз (DM)

монокристалічний алмаз використовується в однорідних і надзвичайно абразивних матеріалах через його високу крихкість і високу твердість. області застосування включають, наприклад, обробку ламінованого покриття і прозорі пластмаси.

4.2.4 Ливарні вироби на кобальтовій основі (ST, Стеллит)

стеллит є ідеальним ріжучим матеріалом для обробки вологої деревини.

4.2.5 Високоефективна швидкорізальна сталь (HS) і високоефективна швидкорізальна сталь з покриттям

високопродуктивна швидкорізальна сталь вибирається для обробки м’якої і твердої деревини.

для спеціальних випадків застосування є інші ріжучі матеріали (наприклад, CVD - матеріал, отриманий методом хімічного осадження з газової фази) і покриття (наприклад, topcoat – поверхневе покриття).

5 матеріалів

Огляд

Масивна деревина	м’яка деревина	
	тверда деревина	
	Екзотичні породи деревини	
	шпон	
вироби з деревини	клеєна деревина	Фанера та ін.
	Стружкові матеріали	ДСП
	Волокнисті матеріали	МДФ та ін.
	Шаруватий пластик	HPL (шаруватий пластик високого тиску), CPL (шаруватий пластик низького безперевного тиску), Trespa, мультиплекс та ін.
	Пакувальна стружка	Геракліт
Пластики	Термопласти	PA (поліамід), PE (поліетилен), PMMA (поліметилметакрилат) та ін.
	Дуропласти	Pertinax®, Restitex® і т. д.
	Армовані волокном пластмаси	Вуглепластик (синтетичний матеріал на углеродоволокнистій основі), композитний матеріал на основі скловолокна (композиційний матеріал на скловолокнистій основі) і т. д.
	Полімерні пластмаси	Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock ® та ін.
Композиційні матеріали	Масивна деревина з покриттям з	HDF (ДСП високої щільності), MDF (МДФ – ДСП середньої щільності), шпон
	Дерев’яні матеріали з покриттям з	HPL (шаруватий пластик високого тиску), пробка та ін.
	Гіпсові плити	
	гіпсо-картонна плита	
	цементномісткі плити	
	Плити на волокнисто-мінеральній основі	
	Пластмаси з металами (Alucobond® та ін.)	
Кольорові метали	чистий алюміній	
	Al-Mg-Cu	
	Al-Si-сплави	

® Товарні знаки різних власників інтелектуальних прав

світової

Центральний LEUCO

Австралія

LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Телефон: (61)-02-8708 4900
Факс: (61)-02-9773 5022
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

Малайзія

LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Телефон: (60)-06 336 1268
Факс: (60)-06 336 1269
Ел. пошта: leucomy@leuco.com.my
Інтернет: www.leucosgp.com.sg

США

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Телефон: (001)-770-459-5784
Факс: (001)-770-459-1445
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

Алжир

LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Телефон: (33)-0388-788558
Факс: (33)-0388-788555
Ел. пошта: leuco.france@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

Марокко

LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Телефон: (33)-0388-788558
Факс: (33)-0388-788555
Ел. пошта: leuco.france@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

Таїланд

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Телефон: (66)-02 749 5569-70
Факс: (66)-02 749 5568
Ел. пошта: phichet@leuco.co.th
Інтернет: www.leuco.co.th

Бельгія

LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Телефон: (32)-056-620930
Факс: (32)-056-620931
Ел. пошта: info@leuco.be
Інтернет: www.leuco.com

Німеччина

Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Str. 1
72160 Horb am Neckar
Postfach 1340
Телефон: (49)-07451-93-0
Факс: (49)-07451-93-270
Ел. пошта: info@leuco.com
Інтернет: www.leuco.com

Україна

LEUCO UA
Oksamytova Str. 11
08130 Kiev
Телефон: (0038)-044-499-70-25
Факс: (0038)-044-499-70-27
Ел. пошта: office@leuco.com.ua
Інтернет: www.leuco.com.ua

Білорусь

SOOO LeucoBelRus
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS
220019 Minsk Region, Republic of Belarus
Телефон: (375)-017 201 16 48
Факс: (375)-017 201 16 67
Ел. пошта: info@leuco.by
Інтернет: www.leuco.by

ПАР

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Телефон: (27)-011-455-6313
Факс: (27)-011-455-5923
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

Франція

LEUCO S.A.R.L
10, Rue des Fauvettes - Ostwald
67541 Ostwald Cedex
B.P. No.6
Телефон: (33)-0388-788558
Факс: (33)-0388-788555
Ел. пошта: leuco.france@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

Великобританія

LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Телефон: (44)-01279-657821
Факс: (44)-01279-503710
Ел. пошта: sales@leucogb.com
Інтернет: www.leucogb.co.uk

Польща

LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Телефон: (48)-061-8961925
Факс: (48)-061-8141938
Ел. пошта: biuro@leuco.com.pl
Інтернет: www.leuco.com

Швейцарія

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Телефон: (41)-071-7478080
Факс: (41)-071-7478074
Ел. пошта: info@leuco.ch
Інтернет: www.leuco.ch

Ірландія

LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Телефон: (44)-01279-657821
Факс: (44)-01279-503710
Ел. пошта: sales@leucogb.com
Інтернет: www.leucogb.co.uk

Росія

LEUCO Rus GmbH Russland
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Телефон: (007)-495-135-80-20
Факс: (007)-499-272-46-27
Ел. пошта: konstantin.kunstman@leuco.com
Інтернет: www.leucorus.ru

Японія

LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Телефон: (81)-0282-541061
Факс: (81)-0282-541060
Ел. пошта: info@leuco.co.jp
Інтернет: www.leuco.co.jp

Китай

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.
No.27 Fada Road, Economic Development Zone
215400 Taicang, Jiangsu Province, PRC.
Телефон: +86-(0)512-53595359
Факс: +86-(0)512-53596677
Ел. пошта: info@leuco.com.cn
Інтернет: www.leuco.com.cn

Сінгапур

LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Телефон: (65)-6362-0788
Факс: (65)-6362-0733
Ел. пошта: leucosgp@leucosgp.com.sg
Інтернет: www.leucosgp.com.sg

світової

Фірми LEUCO

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
17 Grove Avenue
Marleston SA 5033
Телефон: (61)-08-8113 6300
Факс: (61)-08-8371 1721
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
1/17 Strathwyn Street
Brendale QLD 4500
Телефон: (61)-07-3634 2800
Факс: (61)-07-3861 9482
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Телефон: (61)-02-8708 4900
Факс: (61)-02-9773 5022
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

Австрія
OERTLI Werkzeuge Feldkirch
Industriepark Runa
6800 Feldkirch
Телефон: (43)-05522-757870
Факс: (43)-05522-757873
Ел. пошта: info@oertli.at

Алжир
LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Телефон: (33)-0388-788558
Факс: (33)-0388-788555
Ел. пошта: leuco.france@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

Бельгія
LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Телефон: (32)-056-620930
Факс: (32)-056-620931
Ел. пошта: info@leuco.be
Інтернет: www.leuco.com

Великобританія
LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Телефон: (44)-01279-657821
Факс: (44)-01279-503710
Ел. пошта: sales@leucogb.com
Інтернет: www.leucogb.co.uk

Єгипет
EBKOT for Trading and Agencies
273 Gesr El Suez St; Heliopolis,
P.O. Box: 7556-11762 Kairo
Телефон: +202 263 45 547
Факс: +202 263 45 536
Ел. пошта: mg.samaan@ebkot-eg.com

Ірландія
LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Телефон: (44)-01279-657821
Факс: (44)-01279-503710
Ел. пошта: sales@leucogb.com
Інтернет: www.leucogb.co.uk

Канада
LEUCO Canada Sales Office / Service Center
6295 Shawson Drive Unit #9
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4
Телефон: (001)-647-225-3826
Факс: (001)-905-791-7373
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

Китай
LEUCO Danyang Sevice Center
No.58 Danyan Road, Fangcao Economic Park
Danyang, Jiangsu Province, PRC.
Телефон: +86-(0)511-86582399
Факс: +86-(0)511-86582399
Ел. пошта: info@leuco.com.cn
Інтернет: www.leuco.com.cn

Китай
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd.Dongguan Branch Company
Ground Floor Dongxi Commercial Building
No.25 Dongxi East Road Houjie
523948 Dongguan, Guangdong Province, PRC.
Телефон: +86-(0)769-8592 4191
Факс: +86-(0)769-8592 4190
Ел. пошта: info@leuco.com.cn
Інтернет: www.leuco.com.cn

Китай
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.
No.27 Fada Road, Economic Development Zone
215400 Taicang, Jiangsu Province, PRC.
Телефон: +86-(0)512-53595359
Факс: +86-(0)512-53596677
Ел. пошта: info@leuco.com.cn
Інтернет: www.leuco.com.cn

Малайзія
LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Телефон: (60)-06 336 1268
Факс: (60)-06 336 1269
Ел. пошта: leucomy@leuco.com.my
Інтернет: www.leucosgp.com.sg

Марокко
LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Телефон: (33)-0388-788558
Факс: (33)-0388-788555
Ел. пошта: leuco.france@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

Німеччина
Ledermann GmbH & Co. KG
Pankstr. 8 - 10 / Aufgang G
13127 Berlin - Pankow
Телефон: (49)-0171-8153295
Факс: (49)-05221-9342-31
Ел. пошта: vb.berlin@leuco.com
Інтернет: www.leuco.com

Німеччина
Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Str. 1
72160 Horb am Neckar
Postfach 1340
Телефон: (49)-07451-93-0
Факс: (49)-07451-93-270
Ел. пошта: info@leuco.com
Інтернет: www.leuco.com

Німеччина
Ledermann GmbH & Co. KG
Hertzstraße 10
32051 Herford
Телефон: (49)-07451-93-186
Факс: (49)-07451-93-177
Ел. пошта: vb.herford@leuco.com
Інтернет: www.leuco.com

ПАР
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens
7439 Table View. Cape Town 7439
P.O.Box 221
Телефон: (27)-021-557-5364
Факс: (27)-021-557-5394
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

ПАР
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Palm River Ind. Park, Devon Rd.
3620 New Germany 3620 Durban
P.O. Box 560
Телефон: (27)-031-701-6366
Факс: (27)-031-701-8560
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

ПАР
LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Телефон: (27)-011-455-6313
Факс: (27)-011-455-5923
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

Польща
LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Телефон: (48)-061-8961925
Факс: (48)-061-8141938
Ел. пошта: biuro@leuco.com.pl
Інтернет: www.leuco.com

Росія
Alins
Pugacheva 300/1, off. 30
450074 Ufa
Телефон: (007)-347-2294192
Факс: (007)-347-2294192
Ел. пошта: ufa@geret.ru
Інтернет: www.geret.ru

Росія
LEUCO Rus GmbH Russland
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Телефон: (007)-495-135-80-20
Факс: (007)-499-272-46-27
Ел. пошта: konstantin.kunstman@leuco.com
Інтернет: www.leucorus.ru

Росія
LEUCO Rus
Tschapaevskij proezd 24
355016 Stawropol
Телефон: (007)-8652-362305
Факс: (007)-8652-362305
Ел. пошта: stanislav.skopa@leuco.ru
Інтернет: www.leucorus.ru

Росія
LEUCO Rus
ul. Kibaltschitscha 26
192241 Sankt-Petersburg
Телефон: (007)-812-6002234
Факс: (007)-812-6002234
Ел. пошта: alexander.polyanin@leuco.ru
Інтернет: www.leucorus.ru

Сінгапур
LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Телефон: (65)-6362-0788
Факс: (65)-6362-0733
Ел. пошта: leucosgp@leucosgp.com.sg
Інтернет: www.leucosgp.com.sg

США
Global - A division of LEUCO
613 E7th Street
Huntingburg, IN 47542
Телефон: 0800 631 0096
Ел. пошта: sales@leucotool.com

світової

Фірми LEUCO

США

LEUCO Tool Corporation
2563 D. Eric Lane
Burlington, NC 27215
Телефон: (001)-336-221-9696
Факс: (001)-336-221-9697
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

Швейцарія

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Телефон: (41)-071-7478080
Факс: (41)-071-7478074
Ел. пошта: info@leuco.ch
Інтернет: www.leuco.ch

США

LEUCO Tool Corporation
2853 Directors Cove
Memphis, TN 38131
Телефон: (001)-901-346-3044
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

Японія

LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Телефон: (81)-0282-541061
Факс: (81)-0282-541060
Ел. пошта: info@leuco.co.jp
Інтернет: www.leuco.co.jp

США

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Телефон: (001)-770-459-5784
Факс: (001)-770-459-1445
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

США

LEUCO Tool Corporation
6387 Technology Avenue, Suite E
Kalamazoo, MI 49009
Телефон: (001)-269-353-1990
Факс: (001)-269-353-1992
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

Таїланд

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Телефон: (66)-02 749 5569-70
Факс: (66)-02 749 5568
Ел. пошта: phichet@leuco.co.th
Інтернет: www.leuco.co.th

Угорщина

OERTLI Magyarorsàg KFT
Hock János út 51.
8900 Zalaegerszeg
Телефон: +36 92 334 081
Ел. пошта: info@oertlikft.hu

Франція

LEUCO S.A.R.L
10, Rue des Fauvettes - Ostwald
67541 Ostwald Cedex
B.P. No.6
Телефон: (33)-0388-788558
Факс: (33)-0388-788555
Ел. пошта: leuco.france@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

світової

Партнери LEUCO зі збуту

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries
1/10 Beneficial Way
Wangara WA 6056
Телефон: (61)-08-9303 9646
Ел. пошта: ctiwa@ozemail.com.au

Азербайджан
Homag-Service
S.Vezirov str., 17 A
1025 Baku
Телефон: (00994)-12- 480 05 70
Факс: (00994)-12- 480 37 14
Ел. пошта: office@homag-service.com

Аргентина
Gruppo Cervere
Tomkinson 1350
San Isidoro - Buenos Aires
Телефон: (+5411) 4723-4774
Ел. пошта: fernando@grupocervere.com

Білорусь
Esa Ltd.
3iy per. Montajnikov 3, of. 400
220019 Minsk
Телефон: (375)-0172 093864
Факс: (375)-0172 011667
Ел. пошта: info@esa.by
Інтернет: www.esa.by

Болгарія
Albaco Impex GmbH
J. Sakazov No 19
1504 Sofia
Телефон: (359)-2 943 48 41
Факс: (359)-2 943 44 04
Ел. пошта: albaco@mbox.infotel.bg

Болівія
aap representaciónes arredondo
Av. 6 de agosto 2440. 5to piso
La Paz-Bolivia
Телефон: (591) 2 244 21 24
Ел. пошта:
alarredondo@aap-representaciones.com

Боснія і Герцеговина
DRAGISIC I KARLAS d.o.o
Veljka Mladjenovica bb
78000 Banja Luka
Телефон: (387)-051-213 285
Факс: (387)-051-213 285
Ел. пошта: infodk@teol.net
Інтернет: www.masinealatizadrvo.com

Боснія і Герцеговина
Halebic d.o.o.
Vrbanja 4
71000 Sarajevo
Телефон: (387)-33-781 791
Факс: (387)-33-781 790
Ел. пошта: info@halebic.ba
Інтернет: www.halebic.ba

Боснія і Герцеговина
SKUTOR d.o.o.
Rodockih branitelja 39
88000 Mostar
Телефон: (387)-36-342 868
Факс: (387)-36-342 867
Ел. пошта: damir.skutor@mo.pincom.net

Бразилія
VIDIA - COMÈRCIO E SERVICOS TÈCNICOS LTDA
RUA HÉRCULES GALLÓ, 1367
95020 CAXIAS DO SUL-RS
Телефон: (55)-54-3419-3080
Факс: (55)-54-3419-3032
Ел. пошта: tito@vidianet.com.br

В'єтнам
U.R.I Trading Co. Ltd.
7 Nam Quoc Cang Str;
Dist, 1 Ho Chi Minh City
Телефон: (84)-08-39255649
Факс: (84)-08-39254572
Ел. пошта: uri@hcm.vnn.vn

Гондурас
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Телефон: (502)-056 925 766
Факс: (502)-056 925 766
Ел. пошта: fleal@direex.com

Греція
IMKOMEX TECHNIKI S.A.
4 Odys. Androutsou str.
11741 Athen
Телефон: (30)-210-9212779
Факс: (30)-210-9231757
Ел. пошта: imcomex@otenet.gr

Ґватемала
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Телефон: (502)-056 925 766
Факс: (502)-056 925 766
Ел. пошта: fleal@direex.com

Данія
Unimerco A/S
Drejervej 2
7451 Sunds
Postboks 104
Телефон: (45)-097-141411
Факс: (45)-097-141486
Ел. пошта: umgroup@unimerco.dk
Інтернет: www.unimerco.com

Еквадор
Sr. Luis Fernando Manzano Palma
KM. 6.5 Via Duran
Guayaquil, Guayas
Телефон: (59)-042-812 956
Ел. пошта:
pamela.aguilar@provitech.com.ec

Естонія
MET-Terakeskus
Peterburi tee 38/12
11415 Tallinn
Телефон: (372) 6066044
Факс: (372) 6066046
Ел. пошта: riina@met-terakeskus.ee
Інтернет: www.met-terakeskus.ee

Ізраїль
Micha Stern
Moshav Benaya, Meshek 22
7920500 D.N. Shikmim
Телефон: (972)-08-9437458
Факс: (972)-08-9430569
Ел. пошта: info@michastern.co.il

Індія
Basco Tool Pvt Ltd
C12(P) Hajipur Industrial Area
Vaishali, Bihar; 844101
Телефон: +91-129-400 4066
Ел. пошта: vikas@bascotool.in

Індія
Basco Tool Pvt Ltd
D39 HSIIDC Sector 31
Faridabad, Haryana; 121003
Телефон: +91-129-400 4066
Ел. пошта: vikas@bascotool.in

Індія
Basco Tool Pvt Ltd
E49 Focal Point Industrial Area Phase 4
Ludhiana, Punjab; 141010
Телефон: +91-129-400 4066
Ел. пошта: vikas@bascotool.in

Індія
Precision Grinders
Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East)
Mumbai-400063, India
Телефон: (91)-22-6505-1984
Факс: (91)-22-2685-5872
Ел. пошта: precisiongrinders@gmail.com

Індонезія
Indotooling Abadi
Pergudangan Tanrise Southgate A-19Jl. NangkaSruni - Gedangan
Sidoarjo 61253
Телефон: (62)-031-8916941
Факс: (62)-031-8918994
Ел. пошта:
indotooling@indotooling-abadi.com

Індонезія
P.T. Indotooling Sejati
Jl.Agung Timur 9 Blok 0-1/33 Sunter Podomoro
Jakarta 14350
Телефон: (62)-021-6508743
Факс: (62)-021-6513878
Ел. пошта: indotooling@telkom.net

Іран
RAYACHOOB
3rd Floor, No.60, Khoramshahr St., Sohrevardi Ave.
Teheran/Iran
1513954117
Телефон: +98 (21) 88 17 5007
Ел. пошта: info@rayachoob.com
Інтернет: www.rayachoob.com

Іспанія
Huleco S.A.
C/La Paz, 6 Bajo Izq.
48903 Barakaldo (Vizcaya)
Телефон: (34)-0944-990336
Факс: (34)-0944-990336

Іспанія
Huleco S.A.
C/Obra, 32-34, 5°
15160 Sada (La Coruna)
Телефон: (34)-0981-623056

Іспанія
Huleco S.A.
C/Vicente Roca Cervera, 39
46950 Xirivella/Valencia
Телефон: (34)-096-3135932
Факс: (34)-096-3135933

світової

Партнери LEUCO зі збуту

Іспанія
Huleco S.A.
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)
28971 Grinon (Madrid)
Телефон: (34)-0918-140225
Факс: (34)-0918-140336
Ел. пошта: huleco@huleco.es

Коста-Ріка
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Телефон: (502)-056 925 766
Факс: (502)-056 925 766
Ел. пошта: fleal@direex.com

Мексика
LEUFRA Reynosa
Calle Malvas # 430, Fracc. Villa Florida
88715 Reynosa, Tamaulipas
Телефон: 52 (899) 952 50 86

Нідерланди
KARAT NEDERLAND B.V.
Overschieseweg 87
3044 EH Rotterdam
Телефон: (31)-010-2452630
Факс: (31)-010-2452640
Ел. пошта: leuco@karat.nl
Інтернет: www.karat.nl

Італія
Homag Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15
20833 GIUSSANO (MB)
Телефон: (0039)-0362-8681
Факс: (0039)-0362-314183
Ел. пошта: info@homag-italia.it

Латвія
SIA Lintera Riga
Ganibu Dambis 29 A
1005 Riga
Телефон: (00371)-67 376 820
Факс: (00371)-67 376 821
Ел. пошта: riga@lintera.info
Інтернет: www.lintera.info

Мексика
LEUFRA S.A. de C.V.
C. Gonzalitos #925,
66450 San Nicolás de los Garza, N.L.
Monterrey, Col. Chapultepec
Телефон: (52)-81-83-76-46-00
Факс: (52)-8115003432
Ел. пошта: ventasmty@leufra.com.mx
Інтернет: www.leufra.com.mx

Нікарагуа
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Телефон: (502)-056 925 766
Факс: (502)-056 925 766
Ел. пошта: fleal@direex.com

Казахстан
Too BMG-Engineering
Brodskogo 37, of. 112
050034 Almaty
Телефон: (007)-7272-273742
Факс: (007)-7272-273742
Ел. пошта: bmg@bmg.kz
Інтернет: www.bmg.kz

Литва
Lintera Uzdara Akcine Bendrove
Ukmerges 281
06318 Vilnius
Телефон: (3705)-2375184
Факс: (3705)-2375186
Ел. пошта: vilnius@lintera.info
Інтернет: www.lintera.info

Мексика
LEUFRA S.A. de C.V.
C. Nogal # 712
31050 Chihuahua, Col. Granjas
Телефон: (52) 614 415-0900
Факс: (52) 614 415-0928
Ел. пошта: ventaschih@leufra.com.mx
Інтернет: www.leufra.com.mx

Нова Зеландія
Robertson and Sinclair Ltd.
727 Great South Road
Penrose, Auckland
Private Bag 93-307
Телефон: (64)-09-571-0045
Факс: (64)-09-571-0017
Ел. пошта: mw@rands.co.nz

Кіпр
Pelasco Ltd.
2, Praxandros Street, 2043 Strovolos
Nicosia
P.O. Box 7130
Телефон: (357)-22312218
Факс: (357)-224277497
Ел. пошта: pelasco@cytanet.com.cy

Македонія
KI-PAR doo
Str. Bul. Goce Delcev bb. 32
2400 Strumica
Телефон: (389)-34 326 743
Факс: (389)-34 340 775
Ел. пошта: info@ki-par.com.mk

Мексика
LEUFRA Tijuana
Tijuana Baja california
Телефон: 52 (664) 640 9059
Ел. пошта: ventastijuana@leufra.com.mx

Норвегія
Falkenberg EFTF A/S
Billingstadsletta 30
1377 Billingstad
Postboks 263
Телефон: (47)-066-778900
Факс: (47)-066-778901
Ел. пошта: info@falkenberg.no

Колумбія
Cubrecol S.A.S
Autopista Medellín Km. 3 - Centro
Empresarial Metropolitano - Bodega 1
Módulo 1
Cota - Cundinamarca, Colombia
Телефон: (+57) 301 607 0635
Факс: (+57)(1) 8415554 / 55 / 58
Ел. пошта:
mauro.chacon@cubrecol.com.co

Малайзія
Chung Maa Machinery SDN.BHD
No. 17-C, Rubber Road 93736
Kuching,Sarawak
Телефон: (60)-082-247157
Факс: (60)-082-247158
Ел. пошта: sales@chungmaa.com

Мексика
VESMARS S.A. DE C.V.
Cto. Luis Mereles 99-L.45, Amplicación
Ana Maria Gallaga
58195 Morelia, Michoacan
Телефон: (55) 44-33 08 01 60
Ел. пошта: nor_vesmars@yahoo.com.mx

Об'єднані Арабські Емірати
Ultimate Hardware Solutions LLC
P.O. Box 48913 Dubai UAE, Qatar &
Bahrain
Телефон: +9714-3355654
Факс: +9714-3355696
Ел. пошта: info@ultimatehs.ae
Інтернет: www.ectratech.com

Корея
Shinsung MTM
Dodan-Dong, Daewoo Techno Park
D-807,261, Doyak-Ro, Wonmi-Gu
Bucheon-City, Gyeonggi-Do, 420-806
Телефон: 0082-32-670-7187
Факс: 0082-32-670-7189
Ел. пошта: euroent@yahoo.co.kr

Мексика
LEUFRA Cd. Juarez
C. Poza Rica # 5235, Col. Acacias
32630 Cd. Juarez
Телефон: 52 (656) 621 55 49

Мексика
Vim S.A. DE C. V.
Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col.
San Pedro Iztacalco
08220 México D.F.
Телефон: (52) 55-55 90 60 49
Факс: (52) 55-55 90 64 02
Ел. пошта: vimherramientas@yahoo.com

Панама
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Телефон: (502)-056 925 766
Факс: (502)-056 925 766
Ел. пошта: fleal@direex.com

Косово
Euro Swiss
Rr.Cene Dugolli
Ferizaj
Телефон: +383 44 99 55 55
Ел. пошта: info@euroswiss-ks.com
Інтернет: www.euroswiss-ks.com

Мексика
LEUFRA Parral
C. Hacienda la Caballereña # 7, Col.
Potrero
33820 Hidalgo del Parral
Телефон: 52 (627) 522 05 04
Ел. пошта: leufraparral@leufra.com.mx

Молдова
«CONMETAL-COM» SRL
Savodscaea 11-10
2005 KISHINEV
Телефон: 00373-22-421405
Факс: 00373-22- 421484
Ел. пошта: Kiriak_alex@mail.ru
Інтернет: www.parket.md

Перу
CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo -
Independencia
Lima - Peru
Телефон: (511)-526-02-51
Факс: (511)-526-33-40
Ел. пошта:
casanovaimportaciones@yahoo.com

світової

Партнери LEUCO зі збуту

Польща
Homag Polska Sp. z o.o.
ul. Pradzynskiego 24
63-000 Sroda Wlkp.
Телефон: (48)-061 647 45 00
Факс: (48)-061 647 45 90
Ел. пошта: info@homag-polska.pl

Польща
Meblopol SP.ZO.O.
Ul Boguslawskiego 11
60216 Poznan
Телефон: (48)-061-6477100
Факс: (48)-061-6477162
Ел. пошта: zarzad@meblopol-tg.pl

Португалія
Projecta-Equipamentos Industriais para Madeira e Cortiça, Lda.
Rua Marcelino Mesquita Nr.13 – Loja 1
2795-134 Linda-a-Velha
Телефон: (351)-021-4146400
Факс: (351)-021-4146409
Ел. пошта: info@projecta.pt
Інтернет: www.projecta.pt

Росія
IP Vladimir Simonov
Volgogradsky pr. 93, k. 2
109125 Moskau
Телефон: (007)-499-1736843
Факс: (007)-499-1736843
Ел. пошта: 3614931@mail.ru

Росія
Alins
N. Ostrovskogo 4A
620144 Jekaterinburg
Телефон: (007)-343-2-260-260
Факс: (007)-343-269-1143
Ел. пошта: info@geret.ru
Інтернет: www.geret.ru

Росія
Andrej Kotenok
ul. Frunze 64
241019 Brjansk
Телефон: (007) – 909-2442771
Факс: (007) – 920 6032182
Ел. пошта: s.i@li.ru

Росія
DIAL
Cholmistaja 26 Office 206
394027 Woronegz
Телефон: (007)-4732-205992
Факс: (007)-4732-214522
Ел. пошта: A.Stolbov@dial-company.ru
Інтернет: www.dial-company.ru

Росія
DIAL
Sumskaya 167, Office 209
308015 Belgorod
Телефон: (007)-4722-402-252
Факс: (007)-4722-402-252
Ел. пошта: belgorod@dial-company.ru
Інтернет: www.dial-company.ru

Росія
DIAL
Svetlaja 50, Office 207,210
440033 Penza
Телефон: (007)-8412-251-413
Факс: (007)-8412-251-413
Ел. пошта:
andrey.logunov@dial-company.ru
Інтернет: www.dial-company.ru

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
1 Volzhskaya
690062 Vladivostok
Телефон: (007)-(4232)-3005-08 / (007)-(423)-230-0508 / (007)-(924)-240-8084 / (007)-(924)-240-8085
Ел. пошта: vlad@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
5V Prospekt Mira
639022 Jugno-Sachalinsk
Телефон: (007)-(4242)-777 161 / (007)-(924)-193-3533
Ел. пошта: shdv@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
6 Lesozavodsk
681013 Komsomolsk am Amur
Телефон: (007)-(4217)-52-1588 / (007)-(924)-225-7060
Ел. пошта: kna@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
Novaya 42
680052 Khabarovsk
Телефон: (007)-(4212)-56-1919 / (007)-(4212)-56-0303 / (007)-(914)-543-1604
Ел. пошта: notice@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

Росія
ООО «BSM-Engineering»
Smolnaja Strasse 24Dom 22, korpus 11, office 208
127827 Moskau
Телефон: (007)-495-9891210
Факс: (007)-495-9891210
Ел. пошта: bsm27@yandex.ru

Росія
ООО Archagroup
ul. Igarskaja 1
655014 Abakan
Телефон: (007)-392-355012
Ел. пошта: atek_weg@inbox.ru

Росія
ООО Nesting-Baikal
Gruntovaya street 1i
660021 Krasnojarsk
Телефон: (007)-(391)-280 04 24
Ел. пошта: info@nesting24.ru

Росія
ООО Nesting-Baikal
ul. Malo-Yakutskaya, 19a
664035 Irkutsk
Телефон: (007)-3952-99 02 07
Факс: (007)-3952-99 02 07
Ел. пошта: info@nesting38.ru

Росія
ООО Nesting
Moskovskii prospekt d. 184 liter A
236006 Kaliningrad
Телефон: (007)-4012-581623
Факс: (007)-4012-581623
Ел. пошта: info@nesting39.ru

Росія
ООО ProfServiceGrupp
ul. 40-ja Linija, 5/64
344025 Rostov na Donu
Телефон: (007)-863-2665662
Ел. пошта: psg.popov@mail.ru

Росія
ООО ProfServiceGrupp
ul. Wischnjakowoj 2
350001 Krasnodar
Телефон: (007)-929 4370826
Ел. пошта: kuzovkinivan@yandex.ru

Росія
ООО SIT-Zentr
Groznenskaja 67A
443004 Samara
Телефон: (007)-846-9998016
Ел. пошта: muv@sit-c.ru

Росія
ООО SIT-Zentr
Ingenernyj 9-yj proezd, d.20
432072 Uljanowsk
Телефон: (007)-831-4668441
Факс: (007)-831-4668441
Ел. пошта: kashtanov@sit-c.ru

Росія
ООО SIT-Zentr
Kaschshenko 6g, off. 15
603152 Nignij Nowgorod
Телефон: (007)-831-4668423
Факс: (007)-831-4668441
Ел. пошта: info@sit-c.ru

Росія
SibStankoKomplekt
Ul. Utschebnaja 83
Omsk
Телефон: (007)-3812-531398
Факс: (007)-3812-531398
Ел. пошта: leuco@leucosib.ru
Інтернет: www.stanki.info

Росія
Stankokomplekt
Gorskij Gilmassiv 60
630032 Novosibirsk
Телефон: (007)-383-3510037
Факс: (007)-383-3515251
Ел. пошта: leuco@leucosib.ru
Інтернет: www.stanki.info

Росія
Stankozentr-Ferrum
Ul. Razionalizatorov 20/1
62503 Tuymen
Телефон: (007)-3452-470707
Факс: (007)-3452-470707
Ел. пошта: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru
Інтернет: www.stanki72.ru

Росія
Weinig-Kirow
Preobrazhenskaja 84/1 of.25-26
610046 Kirow
Телефон: (007)-8332-644568
Факс: (007)-8332-644568
Ел. пошта: weinig@weinig.kirov.ru

Румунія
MS MASINI PENTRU
Str. De Mijloc Nr.183
500064 Brasov
Телефон: (40)-0268-420589
Факс: (40)-0268-472193
Ел. пошта: stelian.barchizeanu@ms-srl.ro

світової

Партнери LEUCO зі збуту

Сальвадор

Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Телефон: (502)-056 925 766
Факс: (502)-056 925 766
Ел. пошта: fleal@direex.com

Туреччина

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.
LTD.STI.
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31
Denizli
Телефон: (90)-0258-2517484
Факс: (90)-0258-2517487
Ел. пошта: fnt@fntahsap.com.tr
Інтернет: www.fntahsap.com.tr

Чилі

Ingemad LTDA.
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla
13885
Santiago 21
Телефон: (56)-02-6225333
Факс: (56)-02-6225210
Ел. пошта: e.galdames@ingemad.cl

Сербія і Чорногорія

PINWORK
Vojvodjanska 494 C
11271 Surcin
Телефон: 00381-64-482 1111
Ел. пошта: pinwork@t-online.de

Узбекистан

CP Master-Plyus
ul. Mirobadskaja dom 33, kv 19
100015 Tashkent
Телефон: (00998)-71-256-83-83
Факс: (00998)-98-127-84-47
Ел. пошта: tools@tps.zu

Швеція

Kyocera Unimerco Tooling AB
Sagaholmsvägen 9
55302 Jönköping
Телефон: (46)-36-344600
Факс: (46)-36-344610
Ел. пошта: umse@unimerco.se
Інтернет: www.unimerco.com

Словаччина

HOFLEX s.r.o.
Pilska 2002/9
95501 Topolcany
Телефон: (421)-38-5320130
Ел. пошта: hoflex@hoflex.sk
Інтернет: www.hoflex.sk

Філіппіни

Orgaline Innovative Products Inc.
Bonifacio Drive corner, J.P.Laurel St.Wiltor
Heights, Pasong Tamo.
Quezon City 1107 Philippines
Телефон: (63)-2-952-9854
Факс: (63)-2-456-6863
Ел. пошта: eiborgaline@yahoo.com

Словенія

KTP d.o.o.
Kolodorvska cesta 28a
6230 Postojna
Телефон: (386)-0590 72140
Факс: (386)-0590 72149
Ел. пошта: info@ktp.si
Інтернет: www.ktp.si

Фінляндія

KYOCERA UNIMERCO Tooling OY
Niemenkatu 73
15140 Lahti
Телефон: (358)-03-7776070
Факс: (358)-03- 7776072
Ел. пошта: fiwood@kyocera-unimerco.com

Тайвань

Anderson Merchandise Corporation
1F., No.67-1, Dongyuan Rd., Zhongli Dist.
32063 Taoyuan City
Телефон: (886)-03-451-7520
Факс: (886)-03-462-2210
Ел. пошта: m017@andiamc.com.tw

Фінляндія

Penope Oy
Tupalankatu 9
15680 Lahti
Телефон: (358)-03-8787213
Факс: (358)-03-8787500
Ел. пошта: Henri.Vauhkonen@penope.fi

Тайвань

E-Center Machinery CO LTD
No.482, SEC.4 Yun Yang RD., Tu Cheng
23644 Taipei
Телефон: (886)-02-2267 3929
Факс: (886)-02-2267 3928
Ел. пошта: ecenter.kevin@gmail.com

Хорватія

Franjo Kristofic
Zebanec Selo 41
40314 Selnica
Телефон: (385)-040-524 161
Факс: (385)-040-524 285
Ел. пошта: ibra.kristofic@ck.t-com.hr
Інтернет: www.brusenjealata-kristofic.hr

Туніс

ARS Trading
Zl Charguia 1 /Rue 8603 /9
2035 Tunis
Телефон: +216 21 27 25 25
Ел. пошта: arsleuco@gmail.com

Чехія

Fa.Riha
Jana St'astneho 589
25210 Mnisek pod Brdy
Телефон: (420)-728549805
Факс: (420)-728290455
Ел. пошта: info@leuco.cz
Інтернет: www.leuco.cz

світової

Сервісні станції LEUCO

Австралія
Auswide Saw & Tooling PTY. Ltd.
3 Ramly Drive
Burleigh Heads. QLD 4220
Телефон: (61)-07-5520 1555
Факс: (61)-07-5520 1544
Ел. пошта: auswide@onthenet.com.au

• Сервіс HW

Австрія
OERTLI Werkzeuge GmbH
Boschanstr.3, Halle 2
2484 Weigelsdorf
Телефон: (43)-02254-72900
Факс: (43)-02254-72901
Ел. пошта: info@oertli.at

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Данія
Unimerco A/S
Drejervej 2
7451 Sunds
Postboks 104
Телефон: (45)-097-141411
Факс: (45)-097-141486
Ел. пошта: umgroup@unimerco.dk
Інтернет: www.unimerco.com

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Іспанія
Huleco S.A.
C/Vicente Roca Cervera, 39
46950 Xirivella/Valencia
Телефон: (34)-096-3135932
Факс: (34)-096-3135933

• Сервіс HW

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
17 Grove Avenue
Marleston SA 5033
Телефон: (61)-08-8113 6300
Факс: (61)-08-8371 1721
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

• Сервіс HW

Бельгія
LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Телефон: (32)-056-620930
Факс: (32)-056-620931
Ел. пошта: info@leuco.be
Інтернет: www.leuco.com

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Еквадор
Sr. Luis Fernando Manzano Palma
KM. 6.5 Via Duran
Guayaquil, Guayas
Телефон: (59)-042-812 956
Ел. пошта:
pamela.aguilar@provitech.com.ec

• Сервіс HW

Іспанія
Huleco S.A.
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)
28971 Grinon (Madrid)
Телефон: (34)-0918-140225
Факс: (34)-0918-140336
Ел. пошта: huleco@huleco.es

• Сервіс DP

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
1/17 Strathwyn Street
Brendale QLD 4500
Телефон: (61)-07-3634 2800
Факс: (61)-07-3861 9482
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Білорусь
SOOO LeucoBelRus
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS
220019 Minsk Region, Republic of Belarus
Телефон: (375)-017 201 16 48
Факс: (375)-017 201 16 67
Ел. пошта: info@leuco.by
Інтернет: www.leuco.by

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Індія
Basco Tool Pvt Ltd
C12(P) Hajipur Industrial Area
Vaishali, Bihar; 844101
Телефон: +91-129-400 4066
Ел. пошта: vikas@bascotool.in

• Сервіс HW

Італія
Homag Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15
20833 GIUSSANO (MB)
Телефон: (0039)-0362-8681
Факс: (0039)-0362-314183
Ел. пошта: info@homag-italia.it

• Сервіс DP

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
96 Malcolm Road
Braeside VIC 3195
Телефон: (61)-03-8541 2800
Факс: (61)-03-9580 6171
Ел. пошта: tooling@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

• Сервіс HW

Болівія
aap representaciónes arredondo
Av. 6 de agosto 2440. 5to piso
La Paz-Bolivia
Телефон: (591) 2 244 21 24
Ел. пошта:
alarredondo@aap-representaciones.com

• Сервіс HW

Індія
Basco Tool Pvt Ltd
D39 HSIIDC Sector 31
Faridabad, Haryana; 121003
Телефон: +91-129-400 4066
Ел. пошта: vikas@bascotool.in

• Сервіс HW

Канада
LEUCO Canada Sales Office / Service Center
6295 Shawson Drive Unit #9
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4
Телефон: (001)-647-225-3826
Факс: (001)-905-791-7373
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries
1/10 Beneficial Way
Wangara WA 6056
Телефон: (61)-08-9303 9646
Ел. пошта: ctiwa@ozemail.com.au

• Сервіс HW

Великобританія
LEUCO Service Centre (South West)
Bowling Hill Business Park
BS37 6JL Bristol
Телефон: (44)-01454-316208
Факс: (44)-01454-316249
Ел. пошта: sales@leucogb.com
Інтернет: www.leucogb.co.uk

• Сервіс HW

Індія
Basco Tool Pvt Ltd
E49 Focal Point Industrial Area Phase 4
Ludhiana, Punjab; 141010
Телефон: +91-129-400 4066
Ел. пошта: vikas@bascotool.in

• Сервіс HW

Китай
LEUCO Danyang Sevice Center
No.58 Danyan Road, Fangcao Economic Park
Danyang, Jiangsu Province, PRC.
Телефон: +86-(0)511-86582399
Факс: +86-(0)511-86582399
Ел. пошта: info@leuco.com.cn
Інтернет: www.leuco.com.cn

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Австралія
LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Телефон: (61)-02-8708 4900
Факс: (61)-02-9773 5022
Ел. пошта: info@leuco.com.au
Інтернет: www.leuco.com.au

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Великобританія
LEUCO Service Centre
Quarry Road Ind-Estate,Westgate
BD19 5HP Cleckheaton,West Yorkshire
Телефон: (44)-01274-851827
Факс: (44)-01274-852686
Ел. пошта: sales@leucogb.com
Інтернет: www.leucogb.co.uk

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Індія
Precision Grinders
Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East)
Mumbai-400063, India
Телефон: (91)-22-6505-1984
Факс: (91)-22-2685-5872
Ел. пошта: precisiongrinders@gmail.com

• Сервіс HW

Китай
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd.Dongguan Branch Company
Ground Floor Dongxi Commercial Building
No.25 Dongxi East Road Houjie
523948 Dongguan, Guangdong Province, PRC.
Телефон: +86-(0)769-8592 4191
Факс: +86-(0)769-8592 4190
Ел. пошта: info@leuco.com.cn
Інтернет: www.leuco.com.cn

• Сервіс HW
• Сервіс DP

світової

Сервісні станції LEUCO

Китай
LEUCO Wuxi TCT Sawblade Service Center
Shizhou Road 1#, Zhonghui Avenue
214000 Wuxi City, Jiangsu Province, PRC.
Ел. пошта: wuxi@leuco.com.cn

• Сервіс HW

Мексика
LEUFRA Reynosa
Calle Malvas # 430, Fracc. Villa Florida
88715 Reynosa, Tamaulipas
Телефон: 52 (899) 952 50 86

• Сервіс HW

Мексика
VESMARS S.A. DE C.V.
Cto. Luis Mereles 99-L.45, Amplicación Ana Maria Gallaga
58195 Morelia, Michoacan
Телефон: (55) 44-33 08 01 60
Ел. пошта: nor_vesmars@yahoo.com.mx

• Сервіс HW

ПАР
LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Телефон: (27)-011-455-6313
Факс: (27)-011-455-5923
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

• Сервіс HW

Латвія
SIA Lintera Riga
Ganibu Dambis 29 A
1005 Riga
Телефон: (00371)-67 376 820
Факс: (00371)-67 376 821
Ел. пошта: riga@lintera.info
Інтернет: www.lintera.info

• Сервіс HW

Мексика
LEUFRA S.A. de C.V.
C. Gonzalitos #925,
66450 San Nicolás de los Garza, N.L.
Monterrey, Col. Chapultepec
Телефон: (52)-81-83-76-46-00
Факс: (52)-8115003432
Ел. пошта: ventasmty@leufra.com.mx
Інтернет: www.leufra.com.mx

• Сервіс HW

Мексика
Vim S.A. DE C. V.
Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col. San Pedro Iztacalco
08220 México D.F.
Телефон: (52) 55-55 90 60 49
Факс: (52) 55-55 90 64 02
Ел. пошта: vimherramientas@yahoo.com

• Сервіс HW

Перу
CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia
Lima - Peru
Телефон: (511)-526-02-51
Факс: (511)-526-33-40
Ел. пошта: casanovaimportaciones@yahoo.com

• Сервіс HW

Литва
Lintera Uzdara Akcine Bendrove
Ukmerges 281
06318 Vilnius
Телефон: (3705)-2375184
Факс: (3705)-2375186
Ел. пошта: vilnius@lintera.info
Інтернет: www.lintera.info

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Мексика
LEUFRA S.A. de C.V.
C. Independencia No. 400
Col. Durango Centro
Durango, Dgo., CP 34000
Телефон: (52)-618-8370700
Ел. пошта: ventasdgo@leufra.com.mx
Інтернет: www.leufra.com.mx

• Сервіс HW

Нідерланди
KARAT NEDERLAND B.V.
Overschieseweg 87
3044 EH Rotterdam
Телефон: (31)-010-2452630
Факс: (31)-010-2452640
Ел. пошта: leuco@karat.nl
Інтернет: www.karat.nl

• Сервіс HW

Польща
LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Телефон: (48)-061-8961925
Факс: (48)-061-8141938
Ел. пошта: biuro@leuco.com.pl
Інтернет: www.leuco.com

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Малайзія
LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Телефон: (60)-06 336 1268
Факс: (60)-06 336 1269
Ел. пошта: leucomy@leuco.com.my
Інтернет: www.leucosgp.com.sg

• Сервіс DP

Мексика
LEUFRA S.A. de C.V.
C. Nogal # 712
31050 Chihuahua, Col. Granjas
Телефон: (52) 614 415-0900
Факс: (52) 614 415-0928
Ел. пошта: ventaschih@leufra.com.mx
Інтернет: www.leufra.com.mx

• Сервіс HW

Нова Зеландія
Robertson and Sinclair Ltd.
727 Great South Road
Penrose, Auckland
Private Bag 93-307
Телефон: (64)-09-571-0045
Факс: (64)-09-571-0017
Ел. пошта: mw@rands.co.nz

• Сервіс HW

Росія
Alins
N. Ostrovskogo 4A
620144 Jekaterinburg
Телефон: (007)-343-2-260-260
Факс: (007)-343-269-1143
Ел. пошта: info@geret.ru
Інтернет: www.geret.ru

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Мексика
LEUFRA Cd. Juarez
C. Poza Rica # 5235, Col. Acacias
32630 Cd. Juarez
Телефон: 52 (656) 621 55 49

• Сервіс HW

Мексика
LEUFRA S.A. de C.V.
Calle 3a. Norte # 310, Col. Lotes Urbanos Norte
CP 33038 Ciudad Delicias, Chihuahua
Телефон: (52)-639-4700700
Ел. пошта: ventasdelicias@leufra.com.mx
Інтернет: www.leufra.com.mx

• Сервіс HW

ПАР
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens
7439 Table View. Cape Town 7439
P.O.Box 221
Телефон: (27)-021-557-5364
Факс: (27)-021-557-5394
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

• Сервіс HW

Росія
DIAL
Cholmistaja 26 Office 206
394027 Woronegz
Телефон: (007)-4732-205992
Факс: (007)-4732-214522
Ел. пошта: A.Stolbov@dial-company.ru
Інтернет: www.dial-company.ru

• Сервіс HW
• Сервіс DP

Мексика
LEUFRA Parral
C. Hacienda la Caballereña # 7, Col. Potrero
33820 Hidalgo del Parral
Телефон: 52 (627) 522 05 04
Ел. пошта: leufraparral@leufra.com.mx

• Сервіс HW

Мексика
LEUFRA Tijuana
Tijuana Baja california
Телефон: 52 (664) 640 9059
Ел. пошта: ventastijuana@leufra.com.mx

• Сервіс HW

ПАР
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Palm River Ind. Park, Devon Rd.
3620 New Germany 3620 Durban
P.O. Box 560
Телефон: (27)-031-701-6366
Факс: (27)-031-701-8560
Ел. пошта: sales@leuco.co.za
Інтернет: www.leuco.co.za

• Сервіс HW

Росія
DIAL
Sumskaya 167, Office 209
308015 Belgorod
Телефон: (007)-4722-402-252
Факс: (007)-4722-402-252
Ел. пошта: belgorod@dial-company.ru
Інтернет: www.dial-company.ru

• Сервіс HW
• Сервіс DP

світової

Сервісні станції LEUCO

Росія
DIAL
Svetlaja 50, Office 207,210
440033 Penza
Телефон: (007)-8412-251-413
Факс: (007)-8412-251-413
Ел. пошта:
andrey.logunov@dial-company.ru
Інтернет: www.dial-company.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
LEUCO Rus
Tschapaevskij proezd 24
355016 Stawropol
Телефон: (007)-8652-362305
Факс: (007)-8652-362305
Ел. пошта: stanislav.skopa@leuco.ru
Інтернет: www.leucorus.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
ООО ProfServiceGrupp
ul. 40-ja Linija, 5/64
344025 Rostov na Donu
Телефон: (007)-863-2665662
Ел. пошта: psg.popov@mail.ru

- Сервіс HW

Росія
Stankozentr-Ferrum
Ul. Razionalizatorov 20/1
62503 Tuymen
Телефон: (007)-3452-470707
Факс: (007)-3452-470707
Ел. пошта: 470707@stanki72.ru /
ferrum-iberus@mail.ru
Інтернет: www.stanki72.ru

- Сервіс HW

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
1 Volzhskaya
690062 Vladivostok
Телефон: (007)-(4232)-3005-08 / (007)-(423)-230-0508 / (007)-(924)-240-8084 / (007)-(924)-240-8085
Ел. пошта: vlad@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

- Сервіс HW

Росія
LEUCO Rus
ul. Kibaltschitscha 26
192241 Sankt-Petersburg
Телефон: (007)-812-6002234
Факс: (007)-812-6002234
Ел. пошта: alexander.polyanin@leuco.ru
Інтернет: www.leucorus.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
ООО SIT-Zentr
Groznenskaja 67A
443004 Samara
Телефон: (007)-846-9998016
Ел. пошта: muv@sit-c.ru

- Сервіс HW

Росія
Weinig-Kirow
Preobrazhenskaja 84/1 of.25-26
610046 Kirow
Телефон: (007)-8332-644568
Факс: (007)-8332-644568
Ел. пошта: weinig@weinig.kirov.ru

- Сервіс HW

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
5V Prospekt Mira
639022 Jugno-Sachalinsk
Телефон: (007)-(4242)-777 161 / (007)-(924)-193-3533
Ел. пошта: shdv@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

- Сервіс HW

Росія
ООО Archagroup
ul. Igarskaja 1
655014 Abakan
Телефон: (007)-392-355012
Ел. пошта: atek_weg@inbox.ru

- Сервіс HW

Росія
ООО SIT-Zentr
Ingenernyj 9-yj proezd, d.20
432072 Uljanowsk
Телефон: (007)-831-4668441
Факс: (007)-831-4668441
Ел. пошта: kashtanov@sit-c.ru

- Сервіс HW

Сінгапур
LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Телефон: (65)-6362-0788
Факс: (65)-6362-0733
Ел. пошта: leucosgp@leucosgp.com.sg
Інтернет: www.leucosgp.com.sg

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
6 Lesozavodsk
681013 Komsomolsk am Amur
Телефон: (007)-(4217)-52-1588 / (007)-(924)-225-7060
Ел. пошта: kna@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

- Сервіс HW

Росія
ООО Nesting-Baikal
Gruntovaya street 1i
660021 Krasnojarsk
Телефон: (007)-(391)-280 04 24
Ел. пошта: info@nesting24.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
ООО SIT-Zentr
Kaschshenko 6g, off. 15
603152 Nignij Nowgorod
Телефон: (007)-831-4668423
Факс: (007)-831-4668441
Ел. пошта: info@sit-c.ru

- Сервіс HW

США
Global - A division of LEUCO
613 E7th Street
Huntingburg, IN 47542
Телефон: 0800 631 0096
Ел. пошта: sales@leucotool.com

- Сервіс HW

Росія
Graviton Dv Co Ltd.
Novaya 42
680052 Khabarovsk
Телефон: (007)-(4212)-56-1919 / (007)-(4212)-56-0303 / (007)-(914)-543-1604
Ел. пошта: notice@stanki.biz
Інтернет: www.stanki.biz

- Сервіс HW

Росія
ООО Nesting-Baikal
ul. Malo-Yakutskaya, 19a
664035 Irkutsk
Телефон: (007)-3952-99 02 07
Факс: (007)-3952-99 02 07
Ел. пошта: info@nesting38.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
SibStankoKomplekt
Ul. Utschebnaja 83
Omsk
Телефон: (007)-3812-531398
Факс: (007)-3812-531398
Ел. пошта: leuco@leucosib.ru
Інтернет: www.stanki.info

- Сервіс HW

США
LEUCO Tool Corporation
2563 D. Eric Lane
Burlington, NC 27215
Телефон: (001)-336-221-9696
Факс: (001)-336-221-9697
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
LEUCO Rus GmbH Russland
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Телефон: (007)-495-135-80-20
Факс: (007)-499-272-46-27
Ел. пошта:
konstantin.kunstman@leuco.com
Інтернет: www.leucorus.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
ООО Nesting
Moskovskii prospekt d. 184 liter A
236006 Kaliningrad
Телефон: (007)-4012-581623
Факс: (007)-4012-581623
Ел. пошта: info@nesting39.ru

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Росія
Stankokomplekt
Gorskij Gilmassiv 60
630032 Novosibirsk
Телефон: (007)-383-3510037
Факс: (007)-383-3515251
Ел. пошта: leuco@leucosib.ru
Інтернет: www.stanki.info

- Сервіс HW

США
LEUCO Tool Corporation
2853 Directors Cove
Memphis, TN 38131
Телефон: (001)-901-346-3044
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

- Сервіс HW

світової

Сервісні станції LEUCO

США
LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Телефон: (001)-770-459-5784
Факс: (001)-770-459-1445
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Україна
ELCO
bul. Akademika Pavlova 82
61038 Kharkiv
Телефон: (0038)-057-757-08-77
Факс: (0038)-057-757-08-77
Ел. пошта: sales@leuco.in.ua
Інтернет: www.leuco.com.ua

- Сервіс HW

Франція
LEUCO Station Service Marseille
37 Rue de Berlin, Actipole - BtD1
13127 Vitrolles
Телефон: (33)-044279-7008
Факс: (33)-044279-7066
Ел. пошта: leuco.vitrolles@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

- Сервіс HW

Японія
LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Телефон: (81)-0282-541061
Факс: (81)-0282-541060
Ел. пошта: info@leuco.co.jp
Інтернет: www.leuco.co.jp

- Сервіс HW
- Сервіс DP

США
LEUCO Tool Corporation
6387 Technology Avenue, Suite E
Kalamazoo, MI 49009
Телефон: (001)-269-353-1990
Факс: (001)-269-353-1992
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

- Сервіс HW

Україна
ELCO
Himicheskaya str. 1/27
65031 Odessa
Телефон: (0038)-067-828-77-61
Факс: (0038)-048-735-81-74
Ел. пошта: office.od@leuco.in.ua
Інтернет: www.leuco.com.ua

- Сервіс HW

Франція
LEUCO Station Service Rheintal
10 Rue des Fauvettes - Parc des Tanneries
67541 Ostwald Cedex
CS 70083
Телефон: (33)-0388-788555
Факс: (33)-0388-788548
Ел. пошта: leuco.rheintal@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

- Сервіс HW

США
LEUCO Tool Corporation
690 Berry St, Suite A
Brea, CA 92821
Телефон: (001)-714-990-2844
Факс: (001)-714-990-2841
Ел. пошта: sales@leucotool.com
Інтернет: www.leuco.com

- Сервіс HW

Україна
ELCO
Naberezhnaya zavodskaya 7
49038 Dnipro
Телефон: (0038)-067-828-77-65
Факс: (0038)-050-400-85-66
Ел. пошта: office.dp@leuco.in.ua
Інтернет: www.leuco.com.ua

- Сервіс HW

Франція
LEUCO Station Service Tours
9 Rue de la Maison RougeZA LA CHATAIGNERAIE
37510 Ballan Miré
Телефон: (33)-024754-4425
Факс: (33)-024741-6355
Ел. пошта: leuco.tours@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

- Сервіс HW

Таїланд
LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Телефон: (66)-02 749 5569-70
Факс: (66)-02 749 5568
Ел. пошта: phichet@leuco.co.th
Інтернет: www.leuco.co.th

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Україна
ELCO
st. Yuzhnoe Shosse 32
69000 Zaporizhia
Телефон: (0038)-050-402-13-91
Факс: (0038)-067-828-77-57
Ел. пошта: office.zp@leuco.in.ua
Інтернет: www.leuco.com.ua

- Сервіс HW

Чилі
Ingemad LTDA.
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885
Santiago 21
Телефон: (56)-02-6225333
Факс: (56)-02-6225210
Ел. пошта: e.galdames@ingemad.cl

- Сервіс HW

Туніс
ARS Trading
ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9
2035 Tunis
Телефон: +216 21 27 25 25
Ел. пошта: arsleuco@gmail.com

- Сервіс HW

Україна
LEUCO UA
Oksamytova Str. 11
08130 Kiev
Телефон: (0038)-044-499-70-25
Факс: (0038)-044-499-70-27
Ел. пошта: office@leuco.com.ua
Інтернет: www.leuco.com.ua

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Швейцарія
LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Телефон: (41)-071-7478080
Факс: (41)-071-7478074
Ел. пошта: info@leuco.ch
Інтернет: www.leuco.ch

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Туреччина
F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC. LTD.STI.
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31
Denizli
Телефон: (90)-0258-2517484
Факс: (90)-0258-2517487
Ел. пошта: fnt@fntahsap.com.tr
Інтернет: www.fntahsap.com.tr

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Франція
LEUCO Service Lyon
5 Avenue Lionel Terray - Bâtiment C3
69330 Meyzieu
Телефон: (33)-047890-4584
Факс: (33)-047890-4621
Ел. пошта: leuco.genas@leuco.com
Інтернет: www.leucofrance.com

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Японія
LEUCO Japan Co. Ltd.
C-203, 1-2-25, Wadayamadori, Hyogo-ku
652-0884 Kobe-shi, Hyogo
Телефон: (81)-078-652-8139
Факс: (81)-078-652-8140
Ел. пошта: info@leuco.co.jp
Інтернет: www.leuco.co.jp

- Сервіс HW
- Сервіс DP

Формуляр запиту інструментів

Обов'язкові характеристики спеціальних інструментів

	Пила / подріб-нювач	Свердло-фреза	Шипорізна фреза	Хвостовик фрези	Свердло / зенкер	Профільні змінні плас-тини
Дані машини						
Діаметр фланцю	●					
Діаметр вала	●	●	●			
Розташування вала	●	●	●	●		
Число обертів [n]	●	●	●	●		
Швидкість подачі [Vf]	●	●	●	●	●	
Вид подачі [механікою (MEC) / людиною (MAN)]	●	●	●	●		
Затискна система [наприклад, TRIBOS, ps-System]	●	●	●	●	●	●
Дані обробки						
виріб	●	●	●	●	●	●
Необхідна якість різу	●	●	●	●	●	●
Напрямок різання [уздовж, поперек, ...]	●	●		●		
Вид застосування [попутно (GLL), протихід (GGL)]	●	●		●		
Виконання	●					
Дані інструмента						
Основна група продуктів [PHG]	●	●	●	●	●	●
Цілий / збірний інструмент	●	●	●	●	●	●
Зовнішній діаметр [D]	●	●	●	●	●	●
Ширина різу [B]	●	●	●	●		
Діаметр посадкового отвору 1, діаметр хвостовика 2 [d]	●1	●1	●1	●2	●2	
Кількість зубців [Z], подача ножової голівки 1	●	●	●	●	●	●1
Осьовий кут	●	●		●		
Очисний зуб 1, підрізач 2	●1	●2		●2	●2	
Додаткові отвори [NL]	●	●				
Різальний матеріал	●	●	●	●	●	●
Шпоночний паз [KN], подвійний шпоночний паз [DKN]	●	●	●			
Різець для засвердлювання, торцевий різець				●		
Ескіз						
Ескіз	●	●	●	●	●	●
Розміри заготовки	●	●	●	●	●	●
Вказівник напрямку обертання	●	●	●	●	●	

Формуляр запиту інструментів

Обов'язкові характеристики при запиті спеціальних інструментів

Дата: _____

№ продавця _____ № замовлення _____

Клієнт _____

Адреса _____

Контактні особи _____ тел. _____ факс.: _____

№ клієнта _____ E-Mail: _____

характеристики верстата

верстат _____ Тип _____

Ø фланцю [мм] _____ число обертів [хв-1]: _____ Затискна система _____

Ø валу [мм] _____ Розташування вала O Горизонтальний O Вертикальний O що нахиляється Показник кута [°] _____

Вид подачі: O Механічно O Вручну подача [м/хв]: _____

Дані обробки

виріб _____ вид застосування: O попутно O проти

якість різу O попередній O чистовий O Попереднє фрезування O Чистове фрезування

Напрямок різання O вздовж O поперек O Торець деревини O Контур O Свердління

Профіль за ідент. № O Ескіз O Зразок деревини O Зразок інструмента O Рисунок клієнта

Виконання подрібнювача O фолдинг O Ступені O кругове O подвійне подрібнення O підрізка / подрібнення

Дані інструмента

Вид інструмента _____ PHG _____ № класу _____

O Окремий інструмент O Набір інструментів O З'єднаний болтами O З'єднаний штифтами

Ø D [мм] _____ B [мм] _____ Ø d [мм] _____ Ø ступиці [мм] _____

Z [шт.] _____ Очисний зуб [шт.] _____ Підрізач [шт.] _____ O Різець для засвердлювання O Торцевий різець

KN [мм] _____ DKN [мм] _____ NL [мм] _____ Ділильна окружність [мм] _____

Осьовий кут O Так O Ні Передній кут різання [°] _____ Кут відхилення змінної профільної пластини [°] Подача ножової голівки _____

Різальний матеріал O HS O стеліт O HW O DP Якість ріжучого матеріалу: _____

Ескіз

482-01.0705

ПОСЛУГИ LEUCO

Унікальна оптимізація процесу від одного виробника

Сьогодні поміж компаній-лідерів на ринку інструментів більше немає фірм, які лише виготовляють інструменти. Важливішою стає інтеграція інструментів, системних компонентів, послуг та готових рішень, які надає постачальник.

LEUCO пропонує чіткі комплексні рішення для своїх клієнтів та відрізняється від багатьох іншим постачальників готових рішень.

ПАКЕТ ПОСЛУГ LEUCO ВКЛЮЧАЄ БАГАТО РІВНІВ.

Метою структурованої концепції обслуговування LEUCO є досягнення оптимальності у виробничому процесі разом із замовником.

ЛІЗИНГ ТА КОНСИГНАЦІЙНИЙ СКЛАД ВІД LEUCO

Друга пропозиція в пакеті послуг LEUCO стосується моделей розрахунків за інструменти. Сюди входить, наприклад, оренда або резервний склад.

КОЛЬОРОВЕ КОДУВАННЯ ВІД LEUCO

Залежно від потреб клієнта в обслуговуванні, пакет послуг LEUCO також може бути використаний для оптимізації ї їхніх виробничих процесів. Зокрема, візуалізація з кольоровим кодуванням значно покращує прозорість роботи з інструментом для замовника.

ІНСТРУМЕНТИ, ЩО ПІДКЛЮЧАЮТЬСЯ ДО МЕРЕЖІ

LEUCO є партнером для платформ виробників машин. Наприклад, Twinio — це цифровий інструмент для управління та використання матеріалів, які підтримує LEUCO. Це забезпечує прозорість і дозволяє отримати доступ до даних цифрових інструментів від LEUCO. Twinio пропонує відповіді, серед іншого, на запитання, які інструменти я маю в своїй компанії, де цей інструмент та які основні розміри мого пильного диску? Крім того, користувачі Twinio можуть зберігати окремі дані про кожен інструмент і, наприклад, кількість погонних метрів, оброблених пильним диском.

Передрукування, дублювання та переклад, також у вигляді витягів, дозволяється лише за нашою попередньою згодою та із зазначенням джерела.

Ми залишаємо за собою право вносити зміни в інтересах технічного розвитку. Ми не несемо відповідальності за помилки друку. Цей каталог замінює всі попередні видання.

Станом на 11/2019

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2019

01

У мовні позначення ріжучих інструментів

Новий — відповідно до ISO	Значення	Стара етикетка
SP	Легована інструментальна сталь (мін. 0,6% C та не більше 5% легованих складових)	SP
HS	Високолегована інструментальна сталь (із загальним вмістом Mo, V, Co більше 12%)	HSS
ST	Ливарний сплав на основі кобальту, приміром Стеліт	Стеліт
HW	Твердий сплав	HM
VHW	Цілком з твердого сплаву	VHM
DP	Полікристалічний алмаз	DIA

02

Атрибути інструменту

Скорочена форма	Значення
NL	Додаткові отвори
KN	Шпонковий паз
DKN	Подвійний шпонковий паз
n	Число обертів
n max	Максимально допустиме число обертів
U min-1	Число обертів на хвилину
Vc	Швидкість різання
Vf	Швидкість подачі
Z	Число зубів

03

Види подачі

Скорочена форма	Значення
MEC	Механічна подача
MAN	Ручна подача

04

Примітки

Скорочена форма	Значення
&	Модифікації артикулів наявних на складі або монтаж із частин наявних на складі
o	Поставка можлива в короткий термін зі складу
s	Виготовлення за кресленнями, спец.виготовлення
#	Нові типи, у розробці
$	Суперстандарт

Всі ідент.№ без приміток є складськими

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG відповідає всім вимогам ISO 9001:2015.
Номер сертифікату: 01 100 010679.

СЕРВІС ІЗ ЗАТОЧУВАННЯ З ЯКІСТЮ ВІД ВИРОБНИКА

Якщо ваш інструмент затуплений або пошкоджений: у сервісних центрах LEUCO ми заточуємо та ремонтуємо ваші інструменти за допомогою наших ноухау до стану, в якому ви придбали його у виробника.

Подивіться в ролику від сервісної служби LEUCO, який шлях проходить затуплений інструмент у сервісному центрі до прецизійного заточування в якості від виробника.

Контактні дані вашої компетентної контактної особи LEUCO можна знайти в розділі адреси в кінці каталогу або зв'яжіться з нами:

0 800 408 800
+380 44 499 70 25
office@leuco.com.ua

ПЕРЕЙТИ ДО ВІДЕО

www.youtube.com/leucotooling

LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

www.leuco.com.ua