



# Дисковая пила

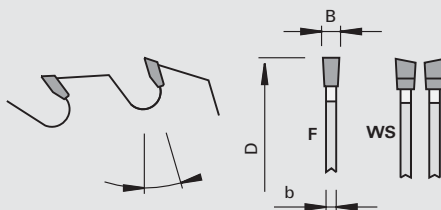
Продукт	Сторона
Дисковые пилы с малой шириной пропила	1-1
Дисковые пилы для многопильных станков	1-3
Дисковые пилы для чернового раскроя	1-10
Форматные дисковые пилы	1-12
Дисковые пилы для форматного раскроя	1-23
Подрезные дисковые пилы	1-37
Торцовые дисковые пилы	1-46
Дисковые пилы для торцовки и снятия фаски	1-53
Торцовые дисковые пилы для обработки цветного металла	1-54
Дисковые пилы для ручных пил	1-60
Техническая информация	1-63

102317 / 102327

## Дисковые пилы HW с тонким пропилом для производства паркета

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

### Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- делительные станки
- для точных разделительного реза в строганной массивной древесине

### Исполнение

- специальный корпус пилы с покрытием Охутор
- форма зуба:
  - плоский зуб „F“ для распространенных европейских твердых пород (дуб, бук,...)
  - переменный зуб „WS“ для экзотических пород
- режущий материал: HW HL Board 08

### Преимущества

- оптимальный выход готовой продукции благодаря тонкому пропилу

### Дополнения

- подходит также для гидравлических зажимных систем
- крайняя дисковая пила для станка Schröder: посадочное отверстие необходимо увеличить до d=65 mm
- упаковочная единица: 10 шт.

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба		Идент. №
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]		[°]				

оправка для дисковых пил Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	Идент. №
	105	Weinig HSK	60	68	148	997300	182974 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5 [мм]	995290	182993 o

гидравлическая зажимная буска	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	Идент. №
	93	50	60	80	115	997300	182193 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
промежуточные кольца	94	28	60	955520	182198 s
промежуточные кольца	94	30	65	955520	182199 s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	60	997300	182194 s
ответный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	65	997300	182196 s
ответный фланец снизу	130	14	60	997300	182195 s
ответный фланец снизу	130	14	65	997300	182197 s
Промежуточные кольца	130	4,2	60	955520	182200 s
Промежуточные кольца	130	4,3	60	955520	182201 s
Промежуточные кольца	130	4,4	60	955520	182202 s
Промежуточные кольца	130	4,5	60	955520	182203 s
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	130	4,6	60	955520	182204 s
Промежуточные кольца	130	4,7	60	955520	182205 s
Промежуточные кольца	130	4,8	60	955520	182206 s
Промежуточные кольца	130	4,9	60	955520	182207 s
Промежуточные кольца	130	5,0	60	955520	182208 s
Промежуточные кольца	130	4,5	65	955520	182209 s
Промежуточные кольца	130	4,6	65	955520	182210 s
Промежуточные кольца	130	4,7	65	955520	182211 s
Промежуточные кольца	130	4,8	65	955520	182212 s
Промежуточные кольца	130	4,9	65	955520	182213 s
Промежуточные кольца	130	5,0	65	955520	182214 s
	[мм]	[мм]	[мм]		

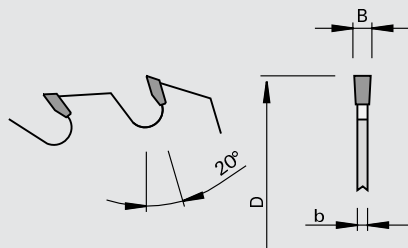
101310 / 101311

## Дисковые пилы для многопильных станков „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки  
многопильные станки с одним и двумя валами  
для реза, выдерживающего заданные размеры, в сухой строганной древесине магких пород

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F“  
режущий материал: HW HL Solid 15  
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу А-С-А-... Пролдлевает срок службы станка

Дополнения

возможно расширение посадочного диаметра до Ø 100 мм за дополнительную оплату  
для высоты реза > 50 мм необходимо использовать тип пил с твердосплавным очистным зубом „F“  
при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	№ класса	Идент. №
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2.2	80	24	18,5x4	2/13/100	101310	189302
350	3,5	2.5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2.5	80	28	18,5x4	2/13/100	101310	188027 B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

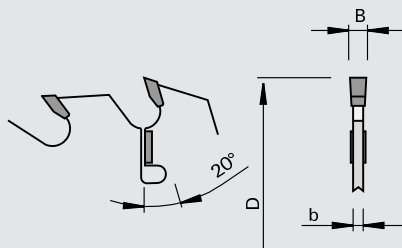
101715

## Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом - Solid „F”

Продукт



Чертеж



LEUCO  
Solid

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

многопильные станки с одним и двумя валами  
для продольного реза в сухой и влажной древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F”  
режущий материал: HW HL  
Solid 15

Преимущества

отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу

Дополнения

при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)  
для высоты реза > 50 мм

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
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.	

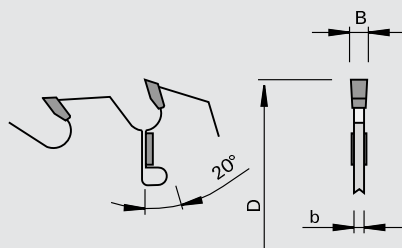
101315

## Дисковые пилы HW для многопильных станков с твердосплавным очистным зубом „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные станки
- многопильные станки с одним и двумя валами
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Solid 15
- двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

- отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
- равномерное распределение силы разания благодаря смещенному шпоночному пазу А-С-А-... . Продлевает срок службы станка

Дополнения

- при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)
- для высоты реза > 50 мм

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	DKN	NL	Идент. №
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x4	2/13/100 + 4/6,6/95 + 6/5,5/91	189295
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x4	2/13/100	189299
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

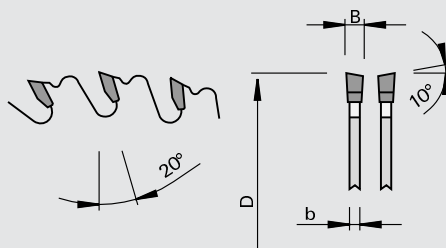
101725

## Дисковые пилы для многопильных станков с твердосплавными очистительными зубами, расположенными внутри корпуса - Solid „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
Solid

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | пилы для продольного раскроя массивной древесины
- | подходит для ручной подачи
- | для продольного и поперечного раскроя в сухой и сырой массивной древесине

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй зуб „WS“
- | режущий материал: HW HL Solid 15
- | 4 внутренних HW-ножей

Преимущества

- | отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
- | исполнение с ограничителем толщины стружки обеспечивает универсальное применение

Дополнения

- | при запросах/заказах прилагайте техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
350	3,5	2,45	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,45	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.		



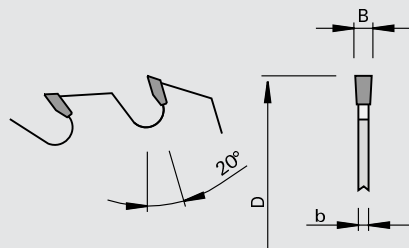
101310

## Дисковые пилы HW для многопильных станков с шлицами для охлаждения, „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки  
многопильные станки с одним и двумя валами (например Raimann, Paul, Costa, ...)  
для реза, выдерживающего заданные размеры, в сухой строганной древесине твёрдых пород

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F“  
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

особенный дизайн и сорт твёрдого сплава для высочайшего качества реза и максимального ресурса

Дополнения

при запросах/заказах приложите техническое описание (см. приложение)

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество шлицов для охлаждения	DKN	NL	Идент. №
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x3,5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

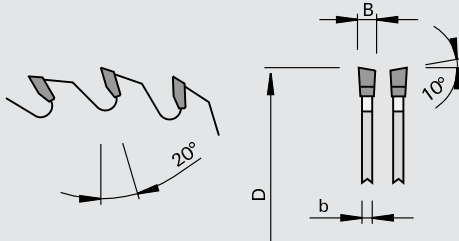
101320

## Дисковые пилы для многопильных станков „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| строгально-калевочные станки  
 | многопильные станки с одним  
 | и двумя валами  
 | для точного продольного  
 | реза в сухой и строганной  
 | массивной древесине  
 | и древесно-стружечных  
 | материалах

Исполнение

| двойные пазы для шпонки  
 | типа А и С на одной пиле  
 | смещены по отношению друг  
 | к другу  
 | форма зуба:  
 | попеременнокозой зуб „WS“  
 | режущий материал: HW HL  
 | Board 06 для материалов на  
 | древесной основе  
 | режущий материал: HW  
 | HL Solid 15 для массивной  
 | древесины

Преимущества

| равномерное распределение  
 | силы разания благодаря  
 | смещенному шпоночному пазу  
 | А-С-А-... . Продлевает срок  
 | службы станка

Дополнения

| возможно расширение  
 | посадочного диаметра до Ø  
 | 100 мм за дополнительную  
 | оплату  
 | при запросах/заказах  
 | прилагайте техническое  
 | описание (см. приложение)

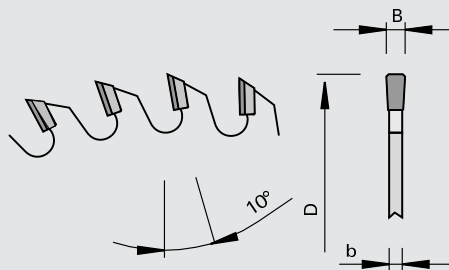
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Идент. №
190	3,4	2.2	30	20			HL Solid 15	188049
200	3,2	2.2	60	34			Paul HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42			Paul HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24			HL Solid 15	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x4	2/13/100	HL Solid 15	188054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

203040

## Алмазные дисковые пилы для многопильных станков DP, „F-FA“ - Paul, Homag

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

многопильные станки Paul, Homag  
для раскроя непокрытых и облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

Исполнение

форма зуба: плоский с фаской „F-FA“  
зона заточки 3,5 мм

Преимущества

Дополнения

применять для пилы Ø d=110 mm гидро-буksы Ident-No. 183829 / 183821

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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	Идент. №
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	Идент. №
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]			

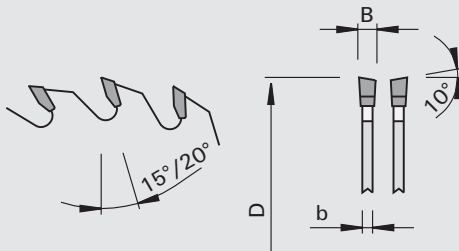
101620/107520

## Дисковые пилы для чернового раскроя HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

Станок / Применение

I столярные кругопильные станки  
I для раскроя массивной древесины

Исполнение

I форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"  
I режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

I Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

Дополнения

I возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную плату

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	№ класса	Идент. №
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]		[°]			

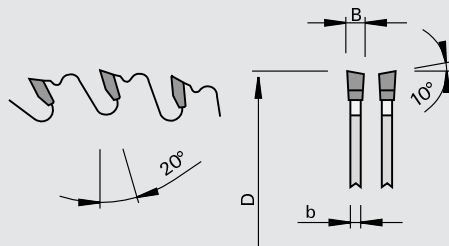
101620

## Дисковые пилы для черного раскроя HW с ограничением толщины стружки, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | специальные станки для раскроя массивной древесины
- | особенно подходит для древесины с сучками

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

- | отсутствие сколов из-за выпадающих сучков благодаря ограничению толщины стружки
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

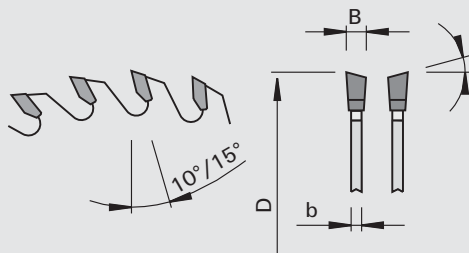
102620/102628/107520

## Форматные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



**LEUCO highlight**

**LEUCO DUR**

твердый сплав [HW]

**LOW VIBRATION**

**Станок / Применение**

| столярные кругопильные станки  
 | специальные станки  
 | для форматного реза в древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

| форма зуба: попеременнокопый зуб "WS"  
 | режущий материал: HW  
 | № класса 107520 HW HL Board 10, передний угол 5°  
 | № класса 102620/102628 HW HL Board 06, передний угол 10°

**Преимущества**

| оптимальный выбор относительно качества реза, скорости подачи и толщины материала благодаря разному количеству зубьев  
 | Снижение шума благодаря лазерным орнаментам на диаметре от Ø 250 мм

**Дополнения**

| возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную плату

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

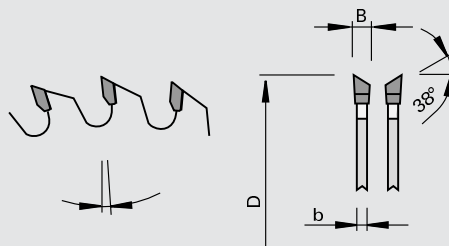
102628

## Форматные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косоного резания
- столярные кругопильные станки
- для форматного и обрезного реза в древесно-стружечных материалах

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- резание без сколов без применения подрезного агрегата благодаря попеременнокосяйму зубу с углом 38°
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- для профилей, погонажа и пластиковых профилей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
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]			[°]	

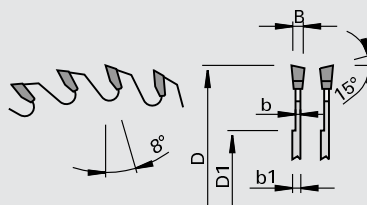
102323

## Форматные дисковые пилы HW, ступенчатое основное полотно, сверхмалая ширина пропила „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- станки Scheer FM
- для форматного реза в тонкостенных пластиковых профилях и фанере

Исполнение

- ступенчатое основное полотно, пилы с малой шириной пропила
- форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- улучшенная стабильность благодаря ступенчатому исполнению корпуса рилы

Дополнения

Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

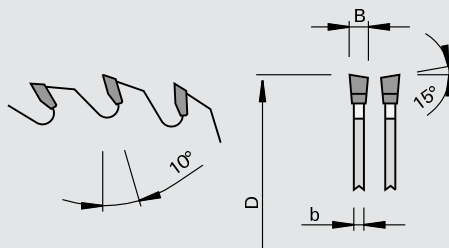
102321

## Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, „WS“ древесно-стружечные материалы

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
*topLine*

**LEUCO**  
**DUR**

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- | пильный станок для торцового и косого резания
- | столярные кругопильные станки
- | для торцового и косого резания в древесно-стружечных материалах, преимущественно в МДФ
- | для обрезки профилей (например из пластмассы)

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- | большой ресурс инструмента

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			



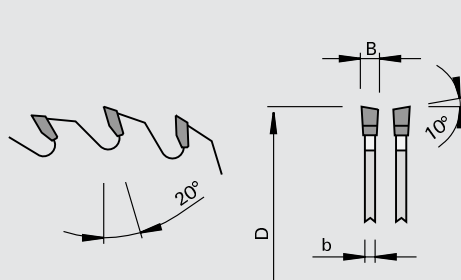
102321

### Форматные дисковые пилы HW, малая ширина пропила, „WS“ массивная древесина

Продукт



Чертеж



LEUCO  
*topline*

LEUCO  
**DUR**

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные круглопильные станки
- | Круглопильные форматные станки
- | Круглопильные торцовочные станки
- | для форматного и торцевого реза в массивной древесине

Исполнение

- | форма зуба: попеременнокозый зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

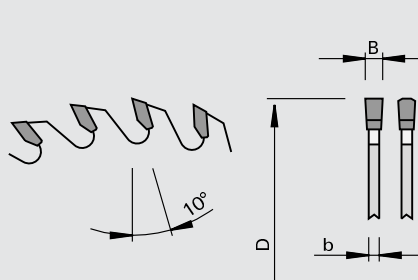
102678

### Форматные дисковые пилы HW, „TR-F“ передний угол 10°

Продукт



Чертеж



LEUCO  
*highline*

LEUCO  
**DUR**

твердый сплав [HW]

LOW  
*noise*

Станок / Применение

- | столярные круглопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

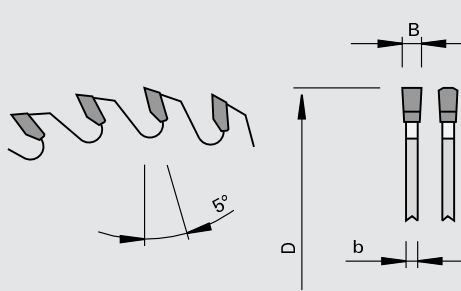
102678

### Форматные дисковые пилы HW, „TR-F“ передний угол 5°

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
*highlight*

**LEUCO**  
**DUR**

твердый сплав [HW]

**LOW**  
*noise*

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- | улучшенное качество нижней кромки (без подрезателя) благодаря переднему углу 5°
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную плату

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

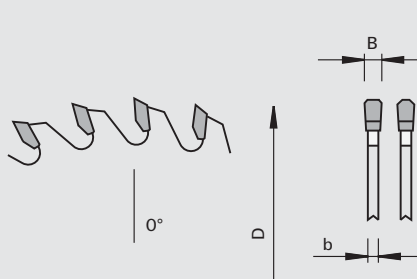
108380

### форматная пила HW - Solid Surface „TR-F-FA“

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
*topline*

**LEUCO**  
**DUR**

твердый сплав [HW]

**LOW**  
*noise*

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | особо рекомендуется для обработки материалов Solid Surface и твердых плитных материалов как Corian, Varicor ...

Исполнение

- | с лазерными орнаментами
- | форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- | снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- | возможно расширение посадочного диаметра до Ø 50 мм за дополнительную плату

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

202180

## DIAREX алмазные дисковые пилы для форматного раскроя

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз



**Станок / Применение**

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для чистового реза в древесно-стружечных материалах с меламиновым, бумажным покрытием или покрытием из слоистого пластика HPL и композиционных материалов

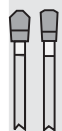
**Исполнение**

- | зона заточки 2,0 мм
- | с лазерными орнаментами

**Преимущества**

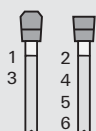
- | большой ресурс благодаря повышенному числу зубьев делающих чистовой рез
- | снижение шума и вибрации благодаря лазерным орнаментам

**Дополнения**



**TR-F-FA**

для меламиновых покрытий, а так же HPL-облицованных древесно-стружечных материалов при работе с подрезной пилой



**G6**

для плит покрытых меламином при работе с подрезной пилой для достижения оптимального качества реза в сравнении с TR-F-FA



**HR-FA**

- для чистого реза разнообразных материалов, в большинстве случаев так-же при работе без подрезной пилы
- при обработке композиционных материалов как например Cfk/Gfk рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 5-10 мм

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

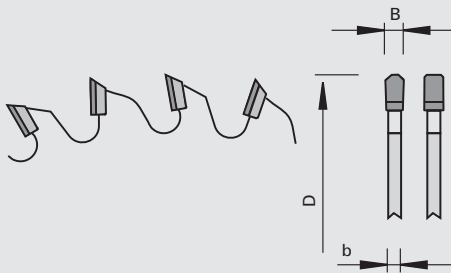
202380

## Алмазные форматные дисковые пилы DP, „TR-F-FA“, передний угол позитивный - негативный.

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

LOW  
vibration

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза в МДФ-плитах и твёрдых материалах (Corian, эпоксидные платы, композиционные материалы на углеродоволокнистой и стекловолокнутой основе,

Исполнение

- | несимметричная геометрия пазуха для отвода стружки
- | зона заточки 3,5 мм
- | форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA" с чередующимися передними углами положительный - отрицательный

Преимущества

- | оптимизированный отвод стружки
- | малое давление резания
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам
- | улучшенное качество резания благодаря оптимизированным углам входа и выхода

Дополнения

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

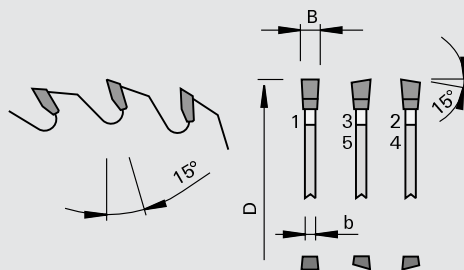
102348

## Форматные дисковые пилы HW, „G5“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
noise



Станок / Применение

- столлярные кругопильные станки
- пильный станок для торцового и косоугольного резания
- для форматного, торцового и косоугольного резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- экстремально повышенный ресурс инструмента
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- внимание: учитывайте птах

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

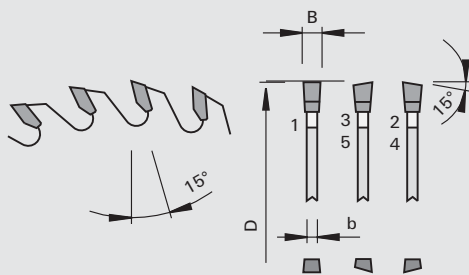
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
12"	3,0	2.2	1"	100	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192087 s
дюйм	[мм]	[мм]	дюйм			

202380

## Алмазные форматные дисковые пилы DP, „G5“

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз



**Станок / Применение**

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного, торцового и косоугольного резания на ус без сколов в древесно-стружечных и полимерных материалах (например профили из пластмассы)

**Исполнение**

- | зона заточки 3,5 мм
- | форма зуба: „G5“

**Преимущества**

- | великолепное качество реза при поперечном резании
- | отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания
- | экстремально повышенный ресурс инструмента
- | уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

**Дополнения**

- | внимание: учитывайте pmax

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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...

## Форматные дисковые пилы HW - LowNoise

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



**Станок / Применение**

- | столярные кругопильные станки
- | вертикальные станки для раскроя плит
- | для форматного реза

**Исполнение**

- | шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- | дополнительные температурные шлицы
- | материал реза: HL Board 03 plus и HL Board 06

**Преимущества**

- | очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам
- | для каждого вида применения своя подходящая форма зуба

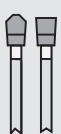
**Дополнения**

- | идент. № 189690: с высокоточным несущим диском для форматных станков Striebig с подрезным агрегатом
- | Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60



**WS**

- HL Board 03 plus для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- HL Board 06 для массивной древесины при работе с подрезной пилой



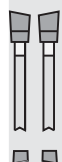
**TR-F / TR-F-FA**

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- передний угол 10° при работе с подрезной пилой
- передний угол 5° - качество нижней кромки лучше, так же при работе без подрезной пилы
- геометрия зубьев **TR-F-FA** особенно подходит для обработки алюкобонда



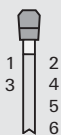
**DA-D**

- передний угол 10° для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- для поперечного реза в пластиковых и деревянных профильных планках
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- наилучшее качество реза



**WSA**

- универсальное применение
- в сочетании с подрезной пилой
- косая заточка по передней грани для улучшения качества реза



**G6**

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- в сочетании с подрезной пилой
- меньшее давление реза и очень высокий рабочий ресурс благодаря групповому расположению зубьев



**TRD-D-D**

- для облицованных и не облицованных древесно-стружечных материалов
- хорошее качество нижней кромки, так же при работе без подрезной пилы
- увеличение рабочего ресурса благодаря групповому расположению зубьев и твердому сплаву HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2.2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2.2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2.2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2.5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2.5	30	60	10	2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2.5	30	84	10	2/10/60	WS	HL Board 06	102328	189673
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 03 plus	102328	192099
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192100
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192101
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192102 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192103 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192104
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 03 plus	102328	192105
350	3,5	2.5	35	84	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192106 \$
400	3,5	2.5	30	96	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192107
400	3,5	2.5	30	120	10	2/10/60	WS	HL Board 03 plus	102328	192108
450	4,0	2.8	30	132	10		WS	HL Board 03 plus	102328	192109
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 03 plus	102328	192110
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192111
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192112
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192113
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192114
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192115 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192116 \$
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192117
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 03 plus	102378	192118
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192121 \$
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192122 \$
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192123 \$
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 03 plus	102378	192124 \$
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192119
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	G6	HL Board 03 plus	102378	192120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42	DA-D	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189689 \$
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189617 \$
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2.5	30	84	10	2/10/60	DA-D	HL Board 06	102338	189692
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi2	DA-D	HL Board 06	102338	189695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TRD-D-D	HL Board 03	102338	189842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]					



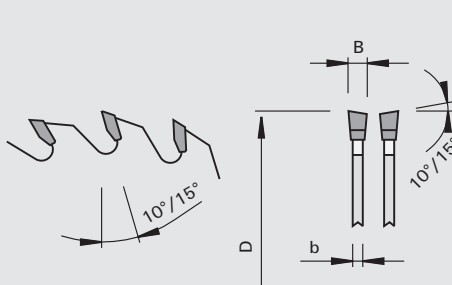
104320

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

UNICUT

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для форматного раскроя
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматного реза в необлицованном и шпонированном ДСП, твердом ДВП, МДФ-плитах и ламинате, отдельно и в пакете

Исполнение

- до  $\varnothing D=355$ ,  $10^\circ$  передний угол и  $15^\circ$  угол косой заточки
- от  $\varnothing D=400$ ,  $15^\circ$  передний угол и  $10^\circ$  угол косой заточки
- форма зуба: попеременнокозой зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- применение в универсальных двусторонних форматно-обрезных профильных станках в сочетании с мощными дробителями

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

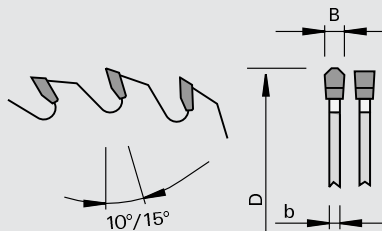
104378

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „TR-F“

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
*topLine*

**UNI-CUT**

твердый сплав [HW]

**LOW**  
*noise*

**Станок / Применение**

станки для форматного раскроя  
для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

до ØD=360, передний угол 10 градусов  
от ØD=380, передний угол 15 градусов  
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"  
режущий материал: HW HL Board 03 plus

**Преимущества**

улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания  
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

**Дополнения**

особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете

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

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

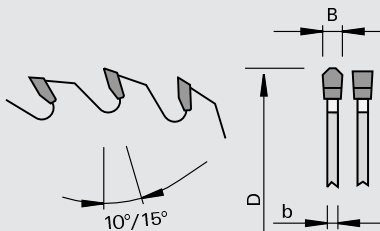
104278

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut Plus „TR-F“ - LowNoise

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

станки для форматного раскроя  
для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

шумо- и вибропоглощающие орнаменты  
дополнительные температурные шлицы  
до ØD=350, передний угол 10 градусов  
от ØD=380, передний угол 15 градусов  
форма зуба: трапециевидный "TR-F"  
режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

отвечает высоким требованиям к производительности  
Впечатляющие качество обработки благодаря точному, откалиброванному резу без сколов.  
уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания  
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам  
Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

Дополнения

Особенно подходит для древесных материалов покрытых пластиком и ламинатом, при раскрое по одному листу или в небольшом пакете.

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

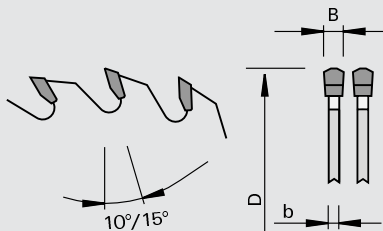
104378

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW UniCut, „TR-TR“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

UNICUT

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

Станок / Применение

станки для форматного раскроя  
для форматного реза в покрытых пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

до  $\varnothing D=360$ ,  $10^\circ$  передний угол  
от  $\varnothing D=380$ ,  $15^\circ$  передний угол  
форма зуба: трапеция-трапеция "TR-TR"  
режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания  
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

особенно подходит для облицованных пластиком древесно-стружечных материалов и слоистых плит, отдельно и в пакете

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	NL		Идент. №
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	192071
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	Holzma Тип 22	192072 B
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

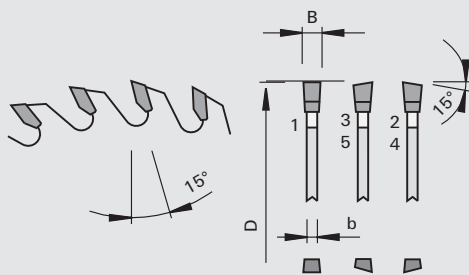
104378

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW - UniCut G5 - LowNoise

Продукт



Чертеж



LEUCO  
G5 system



твёрдый сплав [HW]



Станок / Применение

- пильная установка для горизонтального раскроя плит
- Для форматного пакетного раскроя клееного щита, фанеры, шпонированных или кашированных плит.
- сотовых панелях

Исполнение

- шумо- и вибропоглощающие орнаменты
- дополнительные температурные шлицы
- форма зуба: "G5"
- режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

- великолепное качество реза при поперечном резании
- Очень низкое давление резания и снижение энергопотребления за счет оптимизированной геометрии реза
- очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам

Дополнения

- Особенно подходит для древесных материалов покрытых пластиком и ламинатом, при раскрое по одному листу или в небольшом пакете.

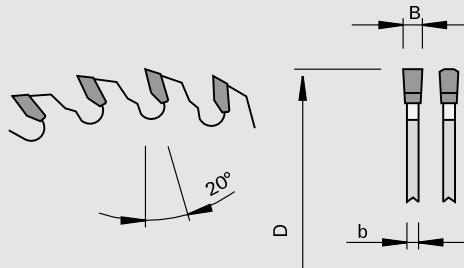
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №	
350	4,0	3.2	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192073
380	4,0	3.2	60	80	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192074
450	4,0	3.2	60	90	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	192075
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

104270

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW - SpeedCut Plus „TR-F“ - LowNoise

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

WOOD  
HL  
SPEED-CUT

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

**Станок / Применение**

пильная установка для горизонтального раскроя плит для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

**Исполнение**

шумо- и вибропоглощающие орнаменты  
дополнительные температурные шлицы  
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"  
режущий материал: HW HL Board 03 plus

**Преимущества**

отвечает высоким требованиям к производительности  
уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания  
улучшенные колебательные характеристики и улучшенный отвод стружки благодаря несимметричной геометрии пазухов для стружки  
очень низкий уровень шума и спокойный рез благодаря шумо- и вибропоглощающим орнаментам и специальным температурным шлицам  
Значительно увеличен срок службы инструмента благодаря улучшенному сорту HW

**Дополнения**

высота пакета: идент. № 189913 до макс. 190 мм., идент. № 189914 до макс. 210 мм., идент. № 189915 до макс. 215 мм.  
рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
480	4,8	3,5	60	48	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189903
520	4,8	3,5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189904
530	5,0	3,5	30	60		Schelling	189905
530	5,8	4,0	60	60	1/11/85	Anthon	189906
565	5,0	3,5	100	60		Giben	189907
570	4,8	3,5	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189908
570	5,8	4,0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma	189909
600	5,8	4,0	60	60	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 33/42	189910
650	6,2	4,0	40	60		Schelling	189911
670	6,0	4,4	60	48	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189912
680	6,4	4,4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling AS	189913
700	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon	189914
720	6,4	4,4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	189915
730	6,4	4,4	60	60	2/11/148 + 2/19/120	Holzma 66 (Tandem)	189916
730	6,4	4,4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	189917
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

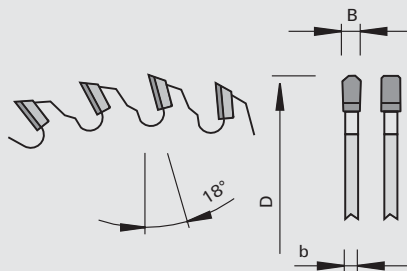
204385

## Алмазные дисковые пилы DP - SpeedCut Plus „TR-F-FA“ для станков для раскроя плит

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

TR-F-FA  
SPEED-CUT

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

пильная установка для горизонтального раскроя плит для раскроя в пакете облицованных пластиком или необлицованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

зона заточки 5 мм  
форма зуба: трапеция-плоский с фаской „TR-F-FA“

Преимущества

- | отвечает высоким требованиям к производительности
- | уменьшенное усилие резания и потребление мощности благодаря оптимизированной геометрии резания
- | улучшенные колебательные характеристики и улучшенный отвод стружки благодаря несимметричной геометрии пазухов для стружки
- | максимальная износостойкость
- | очень высокий зуб для лучшего ведения пилы и большего количества заточек

Дополнения

рекомендуемый выход диска над поверхностью плиты: 20-30 мм

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



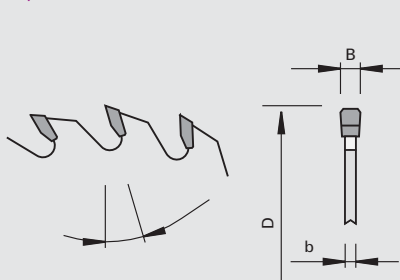
104348

## Дисковые пилы для форматного раскроя HW FinishCut „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

WOOD  
FINISH-CUT

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

Станок / Применение

станки для форматного раскроя  
для чистового реза в покрытых пленкой, пластиком или шпонируемых древесно-стружечных материалах, отдельно или в пакете с высотой резания до 100 мм

Исполнение

форма зуба: плоский с фаской "F-FA"  
режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

улучшенное качество реза благодаря оптимизированной геометрии резания  
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

выход диска над поверхностью плиты: мин. 20 - 25 мм / макс. 40 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
280	3,2	2.2	30	60		Panhans EURO 5	189205
300	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma HPP 230	192128
300	4,4	3.0	65	60	2/8,4/110	Selco EB 70	189203
300	4,4	3.0	75	60		Homag CH03	189204
305	4,4	2.8	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Mayer, Panhans	189200
330	4,4	3.2	50	60	8/13/80	Giben	189251
350	4,25	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Scheer	189195 &
350	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	189189
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	Giben Smart	189188
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	Holzma 72, HPP 350	189187
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtech, Holzma 250	189229
355	4,4	3.2	75	72		Giben	189185
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189182 &
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco EB 90	189179 &
360	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189177
370	4,4	3.2	30	72		станок Schelling FM начиная с 202180	189176
380	4,4	3.2	50	72	4/12,5/80	Giben Onyx	189175
380	4,4	3.2	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189174
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	Holzma	189172 \$
400	4,25	3.2	30	72		Scheer	189169 &
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Scheer, HOLZ-HER	181691
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	189163
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani CLASS, Scm DELTA	189159
400	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN / EB	189160 &
420	4,8	3.5	60	72	2/10/80 + 2/14/125	Holzma Тип 92	189156
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 старая модификация	189152
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189150
450	4,4	3.2	30	72		Irion, Schelling	189147
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
450	4,65	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189144 &
450	4,8	3.5	30	72	2/9/60	Scheer	189143
450	4,8	3.5	60	72	2/19/120 + 2/14/125	Holzma	189140 \$
450	4,4	3.2	75	72	2/7/110	Gibben	189663
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	Gabbiani ELITE	189146 &
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	Selco WN	189139 &
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	Schelling FL, FH6	189249
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	189248 #
480	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 530	189241
520	4,8	3.5	60	72	2/11/115 + 2/19/120	Holzma 23 / 550	189250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

2043..

## Алмазные дисковые пилы для форматного раскроя „гибко и быстро“

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз



Станок / Применение

станки для форматного раскроя  
для форматного реза в необлицованном ДСП и ДСП с покрытием

Исполнение

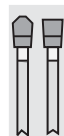
Корпус пилы с орнаментами понижающими шум и вибрацию  
Алмазные полированные резы  
оснащение высотой алмазного резца LEUCO DIA  
оптимизированная геометрия резания каждой формы зубьев у основных и подрезных пил

Преимущества

для каждого вида применения своя подходящая форма зуба  
короткие сроки поставок  
интересные цены в зависимости от количества

Дополнения

все плоские "F" и попеременнокосые „WS“ зубья имеют защитную фаску  
другие размеры и формы зубьев возможны по запросу



F-FA

FinishCut

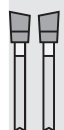
Чистовой раскрой плит штучно и в пакете, отличное качество кромки



G6

UniCut Plus

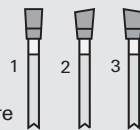
По сравнению со стандартной UniCut более длительный срок службы, сниженная нагрузка на мотор



WS-FA

UniCut

Раскрой необлицованных и шпонируемых плит и фанеры штучно и в пакете



G3

UniCut

Малое давление резания и более длительный срок службы по сравнению с UniCut WS

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	189394 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	189405 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	189408 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco EB 90	189414 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	189411 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189406 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189409 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189415 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	189412 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	189407 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	189410 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben	189416 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	189413 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	189420 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	189421 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	WS-FA	Holzma	189423 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	189422 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	189425 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	189430 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN / EB	189440 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	189435 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		189426 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		189431 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA		189441 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		189436 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	189427 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	189432 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben, Homag CH08+12	189442 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	189437 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	189428 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	189433 s
400	4,4	3.2	60	72		WS-FA	Anthon	189443 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	189438 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189429
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189434 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	WS-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189444 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	189439 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189450 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189455 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 8/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189465 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189460 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., дробители	189451 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., дробители	189456 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	WS-FA	S.M.A., дробители	189466 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., дробители	189461 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	189452 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 старая модификация	189457 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

# Дисковые пилы для форматного раскроя

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба		Идент. №
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	WS-FA	Giben Prismatic 2 старая модификация	189467 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 старая модификация	189462 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	189453 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	189458 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	WS-FA	Anthon	189468 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	189463 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		189454 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		189459 s
430	4,4	3.2	30	72		WS-FA		189469 s
430	4,4	3.2	30	72				189464 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion	189475 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion	189478 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion	189484 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130		S.M.A., Irion	189481 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110		Gabbiani ELITE	189476 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110		Gabbiani ELITE	189479 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	WS-FA	Gabbiani ELITE	189485 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	189482 s
450	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA	Irion, Schelling	189477
450	4,4	3.2	30	72		G6	Irion, Schelling	189480 s
450	4,4	3.2	30	72		WS-FA	Irion, Schelling	189486 s
450	4,4	3.2	30	72		G3	Irion, Schelling	189483 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189490 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189492 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189496 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189494 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189491
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	189493 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	WS-FA	Holzma	189497 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	189495 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Schelling FL, FH6	189500 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Schelling FL, FH6	189502 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	WS-FA	Schelling FL, FH6	189506 s
460	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Schelling FL, FH6	189504 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben Prismatic 3	189501 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben Prismatic 3	189503 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	WS-FA	Giben Prismatic 3	189507 s
460	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben Prismatic 3	189505 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	189510 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	189513 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	WS-FA	Selco WN	189519 s
480	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	189516 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	TR-F-FA	Holzma	189511 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G6	Holzma	189514 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	WS-FA	Holzma	189520 s
480	4,8	3.5	60	72	2/19/120	G3	Holzma	189517 s
480	4,8	3.5	30	72		TR-F-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189512 s
480	4,8	3.5	30	72		G6	станок Schelling FL начиная с 211.145	189515 s
480	4,8	3.5	30	72		WS-FA	станок Schelling FL начиная с 211.145	189521 s
480	4,8	3.5	30	72		G3	станок Schelling FL начиная с 211.145	189518 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	TR-F-FA	Holzma 22	189569 s
500	4,8	3.5	60	72	2/11/115	G3	Holzma 22	189586 s
600	5,8	4.0	60	72	2/11/115+2/19/120	TR-F-FA	Holzma 42, 33	189570 s
600	5,8	4	60	72	2/11/115+2/19/120	G3	Holzma 42, 33	189587 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					

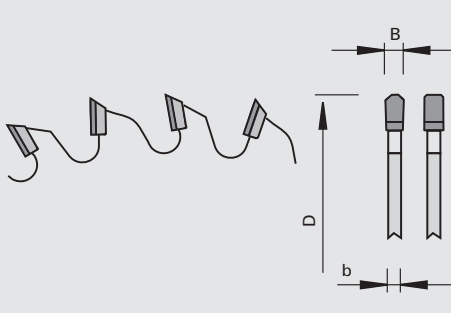
202380

## Алмазные дисковые пилы DP „TR-F-FA“ для станков для раскроя плит, передний угол позитивный - негативный.

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для раскроя плит для форматного реза в МДФ и твёрдых материалах (например: композиционные материалы на углеродоволокнистой и стекловолокнутой основе)

Исполнение

несимметричная геометрия пазуха для отвода стружки  
зона заточки 3,5 мм  
форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA" с чередующимися передними углами положительный - отрицательный

Преимущества

оптимизированный отвод стружки  
малое давление резания  
уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам  
улучшенное качество резания благодаря оптимизированным углам входа и выхода

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,4	3.2	30	63		189562 s
350	4,4	3.2	60	63	2/14/100	189563 s
380	4,8	3.5	60	70	2/14/100+2/14/125	189564 s
400	4,4	3.2	30	70		189565 s
430	4,4	3.2	30	70		189566 s
450	4,8	3.5	60	70	2/14/125+2/19/120	189567 s
450	4,4	3.2	30	70		189568 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

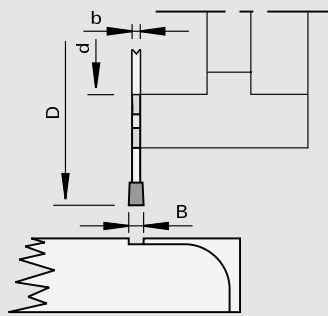
205010

## Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки Homaq  
для подрезания без сколов  
вкладываемых профилей  
из древесно-стружечных  
материалов облицованных  
шпоном

Исполнение

зона заточки 4,0 мм  
 $n_{max} = 24\ 000$  мин-1  
форма зуба: плоский зуб „F“

Преимущества

Дополнения

применение с попутной  
подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

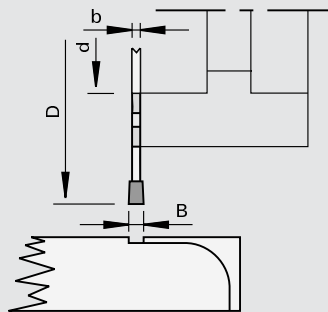
205080

## Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „KO-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки IMA  
для подрезания без сколов  
вкладываемых профилей  
из древесно-стружечных  
материалов

Исполнение

боковые поверхности  
конические под углом 3°  
зона заточки 4,0 мм  
 $n_{max} = 24\ 0300$  мин-1  
форма зуба: конический  
плоский зуб „KO-F“

Преимущества

Дополнения

применение с попутной  
подачей

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

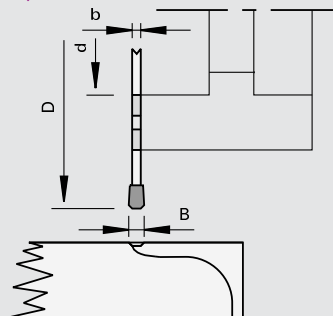
205080

### Алмазные подрезные дисковые пилы для вкладываемых профилей „F-FA“

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки Homag  
для подрезания без сколов Softforming-профилей

Исполнение

n max = 24 000 мин-1  
зона заточки 3,0 мм  
форма зуба: плоский с двухсторонней фаской 1,5 x 45 градусов „F-FA“

Преимущества

Дополнения

подходит к фланцу Homag  
применение с попутной подачей

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

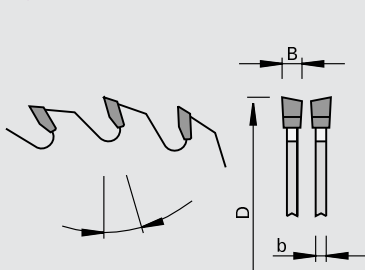
105320

### Подрезные дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом  
для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

форма зуба: попеременнокозой зуб "WS"  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения	Идент. №	
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 B
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 Тип 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]			[°]	[°]		



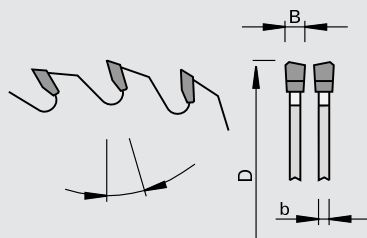
105320

## Подрезные дисковые пилы HW „WS-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком пост-формованных древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосяй зуб с фаской „WS-FA“
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- постоянная ширина реза на 0,2 мм больше, чем у главной пилы

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ заострения	Идент. №
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco 188497
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

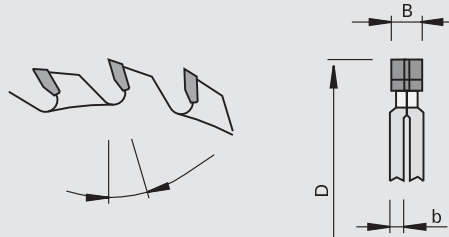
105318

## Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- столярные кругопильные станки
- станки для форматного раскроя
- станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 03

Преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении
- X = Оригинальные подрезные пилы Striebig, ширина реза регулируется крепежными болтами и пружинным кольцом

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	Идент. №
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 189707
120	2,8 - 3,8	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM 189307 \$
120	2,8 - 3,8	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin 189310 \$
125	2,8 - 3,8	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM 189708
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

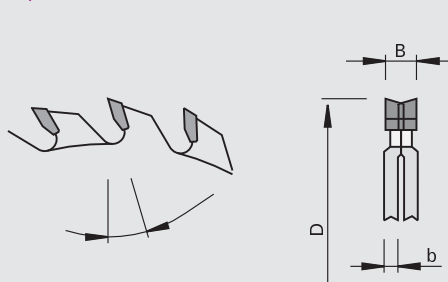
105325 / 105328

## Подрезные дисковые пилы HW, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
*topLine*

**LEUCO**  
**DUR**

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | столярные кругопильные станки
- | станки для форматного раскроя
- | станки для раскроя плит с управляемым подрезным агрегатом
- | для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

Исполнение

- | форма зуба: острый с одной стороны "ES"
- | режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- | более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "ES"

Дополнения

- | состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец
- | сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	№ класса	Идент. №
100	2,8 - 3,6	2,2	20	2x10		12	Schelling	105328 188525 \$
100	2,8 - 3,6	2,2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328 169892
120	2,8 - 3,8	2,2	20	2x12		12	SCM	105328 188528 \$
120	2,8 - 3,8	2,2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328 169883 \$
120	2,8 - 3,8	2,2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin передвигание с помощью числового программного управления	105328 181678
120	2,8 - 3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	12	регулируемый зажимной узел „Rapido“ для станков „Altendorf“	105328 188398 \$
125	4,0 - 4,8	1,6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325 188531
140	2,8 - 3,8	2,0	36	2x12	2/6,2/48 + 4/4,2/55	12	Martin T75 PreX	105328 189990
145	2,8 - 3,8	3,0	50	2x12		8	Panhans QuickStep	105328 191956
180	3,0 - 3,8	2,2	30	2x18		8	Koelle	105328 188543
160	2,8 - 3,8	2,2	30	2x16		8	Bäuerle	105328 188539
300	4,2 - 4,7	1,8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325 188561
340	4,4 - 5,6	2,5	45	2x24		15	Holzma	105325 188562
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	№ класса	Идент. №
120	2,8 - 3,7	2,2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328 189892
120	2,8 - 3,7	2,2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328 189893
120	2,8 - 3,7	2,2	50	2x22	4/6,2/62	10	Altendorf-Verstelleinheit Rapido	105328 189894
180	3,0 - 3,8	2,2	50	2x18	4/6,2/62	12	Altendorf 2	105318 189895 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

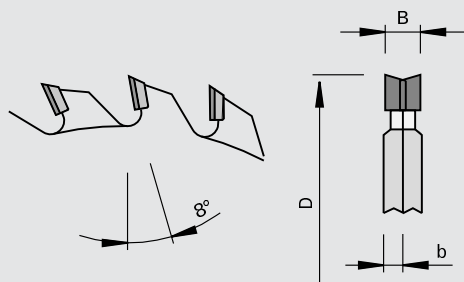
205088

## Алмазные подрезные дисковые пилы, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки  
 | для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL или облицованных шпоном

Исполнение

| форма зуба: острый с одной стороны "ES"

Преимущества

Дополнения

| применение с попутной подачей  
 | состоит из двух частей. Ширина регулируется посредством регулировочных колец  
 | идент. № 189104 автоматическая регулировка ширины реза  
 | X - для Striebig "Compact", "Evolution", "Control", регулируется пружинным кольцом и крепежным болтом

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
80	2,8 - 3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X 9201163
120	2,8 - 3,8	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 - устройства регулировки	189652 s
120	2,8 - 3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	регулируемый зажимной узел для станков „Altendorf“	189104
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

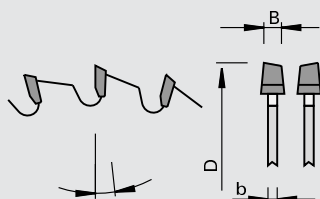
105390

## Подрезные дисковые пилы HW „KO-WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
top line

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

### Станок / Применение

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

### Исполнение

форма зуба: конический попеременнокосой зуб "KO-WS"  
режущий материал: твердый сплав \*HL Board 06 и HL Board 03

### Преимущества

более низкая необходимая мощность двигателя за счет формы зуба "KO-WS"  
режущий материал HL Board 03, оптимизированная геометрия зубьев  
для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 06  
отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения  
уменьшение глубины подрезания

### Дополнения

путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы  
при исполнении со сплавом HL Board 06: 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза  
при исполнении со сплавом HL Board 03: 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза  
оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм  
сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки		Идент. №
100	3,2 - 4,0	2,2	20	20		8	Schelling	188527
100	3,2 - 4,0	2,2	20	20		8	Schelling	191960
120	3,1 - 3,9	2,2	20	24		8	Lasari	191961
120	3,1 - 3,9	2,2	22	24		8	Altendorf	191962
125	4,4 - 5,2	3,2	20	20		0	Panhans	191963
125	4,4 - 5,2	3,2	22	20		0	Martin	191964
125	4,4 - 5,2	3,2	45	20		0	Giben, Homag CH03	191965
125	3,0 - 3,8	2,2	20	24		8		191966
125	3,2 - 4,0	2,8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	191967
125	4,4 - 5,2	3,2	45	24		8	Homag Espana	191968
150	4,4 - 5,2	3,2	30	24		8	Irion, Mayer	191969
150	4,4 - 5,2	3,2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	191970
150	4,4 - 5,2	3,2	45	28		8	Homag Espana	191971
160	4,4 - 5,2	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	191972
160	4,4 - 5,2	3,2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	191973
180	4,4 - 5,2	3,2	20	30		8	Schelling, Anthon	191974
180	5,8 - 6,6	4,0	20	30		8	Anthon	* 188548
180	4,4 - 5,2	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	191975
180	5,2 - 6,0	3,5	55	30		0	Giben	* 188547
180	4,4 - 5,2	3,2	45	36		8	Holzma	191976 \$
180	4,8 - 5,6	3,5	45	36		8	Holzma Тип 11	191977 \$
180	4,4 - 5,2	3,2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	191978
200	4,3 - 5,1	6,0	20	24		8	Schelling	191979
200	5,0 - 5,8	3,5	20	34		8	Schelling	* 188557
200	4,8 - 5,6	3,5	20	34		8	Schelling FH 8	191980 \$
200	4,4 - 5,2	3,5	20	36		8	Schelling	191981 \$
200	4,4 - 5,2	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	191982
200	4,8 - 5,6	3,5	45	36		8	Holzma	191983 \$
200	5,9 - 6,7	3,5	45	36		8	Holzma	* 188556
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
200	4,4 - 5,2	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco 191984 \$
200	4,8 - 5,6	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB 191985
200	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart 191986
215	4,4 - 5,2	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic 191987
280	4,8 - 5,6	3.5	45	72		8	Holzma 191988
300	4,4 - 5,4	3.2	30	48	2/11/73	8	Schelling FX-H 430 191989
300	4,4 - 5,2	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic 191990
300	4,4 - 5,2	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB 191991
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

### Подходит для форматно-раскройных дисковых пил UniCut G5

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

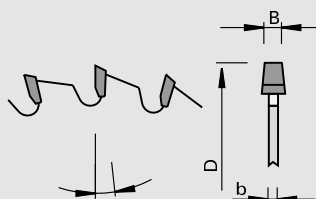
105390

## Подрезные дисковые пилы HW „KO-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

**Станок / Применение**

станки для раскроя плит с подрезным агрегатом для подрезания облицованных пластиком древесно-стружечных материалов

**Исполнение**

форма зуба: конический плоский зуб "KO-F"  
режущий материал: твёрдый сплав \*HL Board 06 и HL Board 03

**Преимущества**

- быстрая регулировка
- универсальное применение
- режущий материал HL Board 03, оптимизированная геометрия зубьев
- для большего рабочего ресурса по сравнению с HL Board 06
- отличное качество реза благодаря увеличенной точности торцевого биения
- уменьшение глубины подрезания

**Дополнения**

- путем изменения высоты устанавливается ширина реза в зависимости от ширины пропила основной пилы
- при исполнении со сплавом HL Board 06: 1 мм глубины подрезания = 0,17 мм ширины реза
- при исполнении со сплавом HL Board 03: 1 мм глубины подрезания = 0,21 мм ширины реза
- оптимальная глубина подрезания 1,0 - 2,0 мм
- сочетание главных и подрезных пил см. в техническом приложении

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
125	3,1 - 3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans
180	6,7 - 7,5	4.4	20	30		8	Anthon *
180	4,45 - 5,25	3.2	45	36		8	Holzma
180	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma Тип 11
200	6,7 - 7,5	4.5	20	34		8	Schelling *
200	4,45 - 5,25	3.5	20	36		8	Schelling
200	4,55 - 5,35	3.0	45	36		8	Homag Sawtech
200	4,85 - 5,65	3.5	45	36		8	Holzma
200	4,45 - 5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco
200	3,2 - 4,0	2.2	30	60		15	Scheer
220	6,7 - 7,5	4.4	20	36		8	Schelling FS-H / AS-H *
250	4,45 - 5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

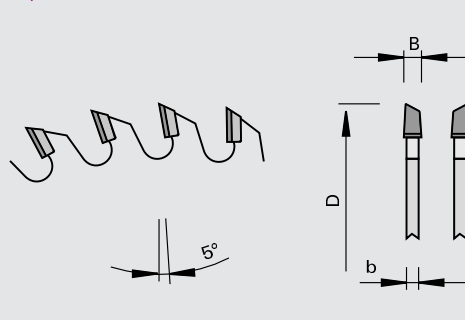
205091

## Алмазные подрезные дисковые пилы „KO-WS“

Продукт



Чертеж



**LEUCO DIA**  
поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станочные кругопильные станки  
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение

форма зуба: конический попеременнокозый зуб „KO-WS“

Преимущества

Дополнения

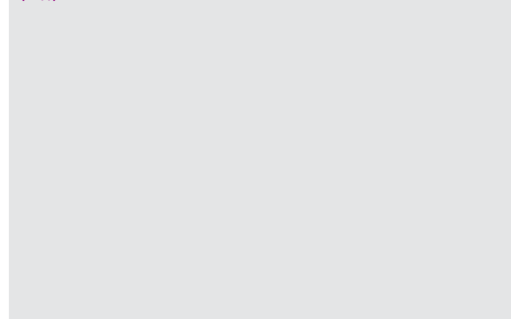
применение с попутной подачей  
ширина реза „B“ = ширина реза главной пилы

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

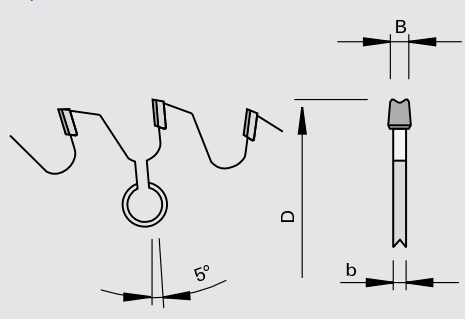
205082

## Алмазные подрезные дисковые пилы „HR-FA“

Продукт



Чертеж



**LEUCO top line**  
**LEUCO DIA**  
поликристаллический алмаз

Станок / Применение

станки для форматного раскроя  
станочные кругопильные станки  
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым, бумажным покрытием, а также с покрытием из слоистого пластика HPL

Исполнение

форма зуба: задняя грань с углублением + с фаской „HR-FA“

Преимущества

большой ресурс инструмента  
наилучшее качество реза

Дополнения

применение с попутной подачей

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
180	4,8-5,6	3.5	45	36		182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36		189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/8,4/110	189233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

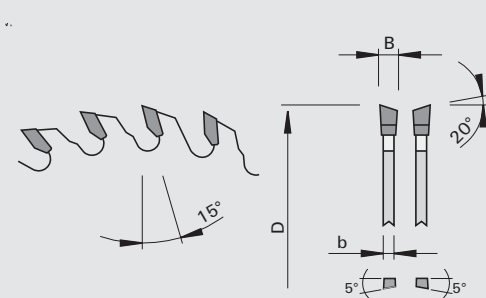
101320

## HW обрезные пилы „WSA“ для двусторонних станков с дополнительными охлаждающими элементами

Продукт



Чертеж

LEUCO  
TopLineLEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

## Станок / Применение

- комбинированный круглопильно-фрезерный станок
- Обрезные пилы для двусторонних станков.
- столярные круглопильные станки
- Для торцевания (симплекс, дуплекс) для точной подгонки по длине досок, ламелей и т.д.

## Исполнение

- положительный передний угол
- проверенная нестандартная геометрия паза для удаления стружки и дополнительные охлаждающие элементы
- форма зуба: попеременнокосой зуб с фаской "WSA"
- режущий материал: HW HL Board 10
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

## Преимущества

- Уменьшена силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

## Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,0	2,6	30	54	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3,0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3,0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3,2	30	72	2/10/80	189792
500	4,8	3,2	30	108	2/10/80 + 2/15/63	189794
550	4,8	3,2	30	72	2/10/80	189795
600	5,4	4,0	30	72	2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4,0	40	72	2/10/60 + 2/7/42	189797
650	5,6	4,0	30	96	2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4,0	30	54	2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4,4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189800 s
720	6,2	4,4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189801
735	6,2	4,4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189802 s
735	6,2	4,4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189803
760	6,2	4,4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189804 s
760	6,2	4,4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189805 s
760	6,2	4,4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189806
800	6,2	4,4	30	48		Paul 189807 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



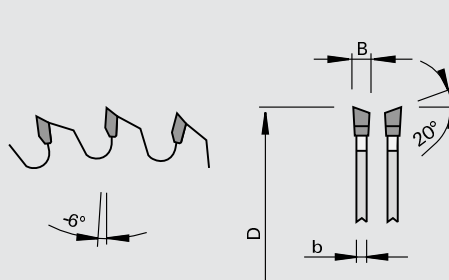
101322

## Торцовые дисковые пилы HW, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- торцовые и маятниковые пильные станки
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб „WS“
- режущий материал: HW HL Solid 15

Преимущества

Дополнения

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

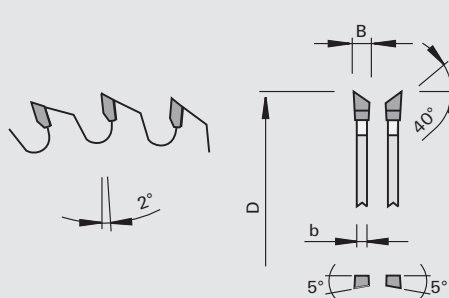
101322

## Торцовые дисковые пилы HW для оптимизации древесины, „WSA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- оптимизирующие торцовые установки
- Подстольная торцовочная пила
- Толкатель пилы
- проходные пилы
- для поперечного реза в массивной древесине

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб с фаской "WSA"
- режущий материал: HW HL Solid 15
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

- Уменьшена силы реза благодаря переменному осевому углу
- длительный срок службы инструмента обеспечивают необходимую производительность и рентабельность

Дополнения

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

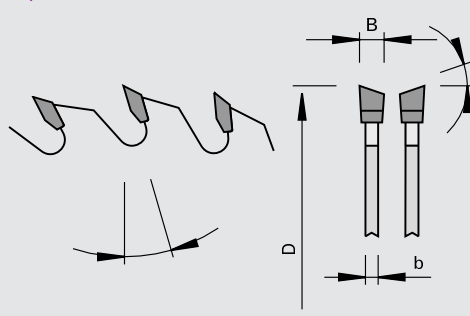
106320

### Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „WS“ без зенковки

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
автоматические  
кромкооблицовочные  
машины  
для торцовки кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

положительный или  
отрицательный передний угол  
с осевым углом или без него  
форма зуба:  
поперемнокозой зуб "WS"  
режущий материал: HW HL  
Board 06

Преимущества

Дополнения

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

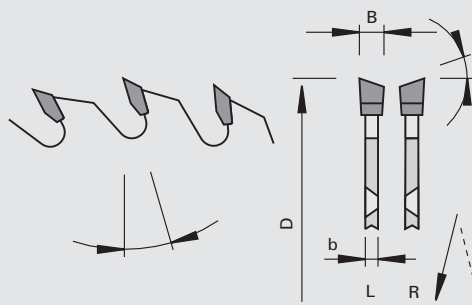
106320

## Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „WS“ с зенковкой

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

автоматические кромкооблицовочные машины  
для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

положительный передний угол с осевым углом или без него  
дополнительные отверстия с раззенковкой  
форма зуба: попеременнокозой зуб "WS"  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

Ид. ном. 188682 NL=4/5,5/52 не имеют зенковки.  
Ид. ном. 189259 NL=2/10/60 не имеют зенковки.  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	↙ заострения	осевой ↙		Идент. №
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	L 188290
110	3,2	2,5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	R 188289
110	3,2	2,2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	R 188663
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N 188633 #
120	3,6	2,8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N 189751 \$
120	3,2	2,5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N 188590
120	3,6	2,8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N 189220 #
125	2,4	1,6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N 189710
125	2,4	1,6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N 188927
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	L 189549 &
140	3,2	2,2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	R 189548 &
150	3,2	2,2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	R 188682
180	3,2	2,2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	L 188291
240	3,5	2,2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	L 189253
240	3,5	2,2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	L 189254 &
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	R 189259
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]		

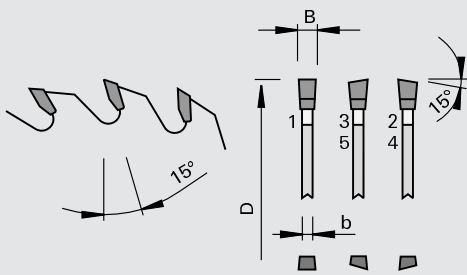
102348

### Торцовые дисковые пилы HW, „G5“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

| обрабатывающие центры и агрегаты с ЧПУ  
| для форматного, торцового и косого резания на ус без сколов в древесно-стружечных материалах, массивной древесине и полимерных материалах

Исполнение

| форма зуба: "G5"  
| режущий материал: HW HL Board 03 plus

Преимущества

| великолепное качество реза при поперечном резании  
| отличное качество реза благодаря специальной геометрии резания  
| экстремально повышенный ресурс инструмента  
| уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

| внимание: учитывайте pmax

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

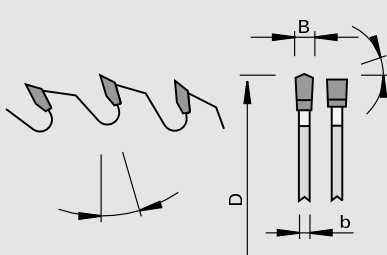
106370

### Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок „DA-F“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| кромкооблицовочные станки  
| автоматические кромкооблицовочные машины  
| для торцовки кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

| без осевого угла  
| положительный передний угол  
| форма зуба: треугольный зуб + плоский зуб „DA-F“  
| режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	188858
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

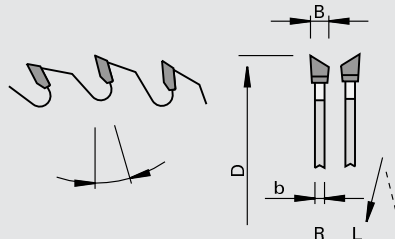
106350

## Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „ES“ без зенковки

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки
- автоматические кромкооблицовочные машины
- для торцовки тонких кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

- положительный или отрицательный передний угол
- с осевым углом и без него
- форма зуба: острый с одной стороны "ES (Прав.+Лев.)"
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

- направление вращения см. эскиз

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

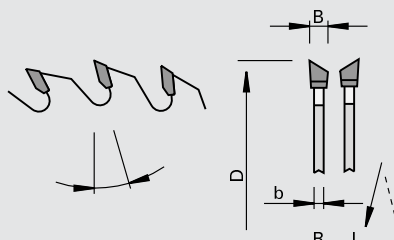
106350

## Торцовые дисковые пилы HW для обработки кромок, „ES“ с зенковкой

Продукт



Чертеж

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
автоматические  
кромкооблицовочные  
машины  
для торцовки тонких кромок  
из массивной древесины,  
шпона и синтетических  
материалов

Исполнение

положительный или  
отрицательный передний угол  
с осевым углом и без него  
дополнительные отверстия с  
раззенковкой  
форма зуба: острый с одной  
стороны „ES (Прав.+Лев.)“  
режущий материал: HW HL  
Board 06

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.  
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения осевой∠			Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188277	188278
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	188010	188011
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	189545 s	189544 s
140	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	189547 s	189546 s
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	189328	189327
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	[°]			

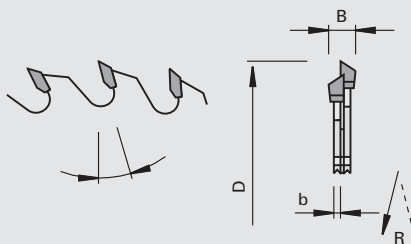
106354

## Дисковые пилы HW для торцовки при обработке кромок, регулируемые, „ES“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| кромкооблицовочные станки  
 | автоматические  
 | кромкооблицовочные  
 | машины Homag, Brandt,  
 | Raimann, Reich, Ott, SCM-  
 | Stefani  
 | для торцовки и снятия фасок  
 | на кромках из массивной  
 | древесины, шпона и  
 | синтетических материалов

Исполнение

| положительный передний угол  
 | форма зуба: L - острый слева  
 | "ES-L" / R - острый справа  
 | "ES-R"  
 | режущий материал: HW HL  
 | Board 06

Преимущества

Дополнения

| LEUCODUR HW  
 | направление вращения см.  
 | эскиз

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

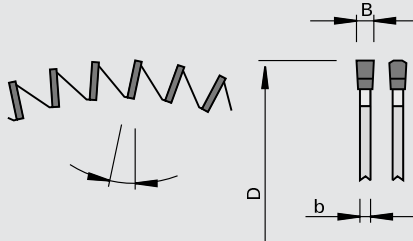
102370

### Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, „TR-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косо­го реза­ния  
для поперечного реза в тонкостенных пластиковых и алюминиевых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол  
форма зуба: трапеция-плоский „TR-F“  
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

отсутствие зацеплений пильного диска и сколов на заготовке благодаря большому числу зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
200	2,2	2.0	30	100	-6	188388
250	2,2	1.6	30	126	-6	189709
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

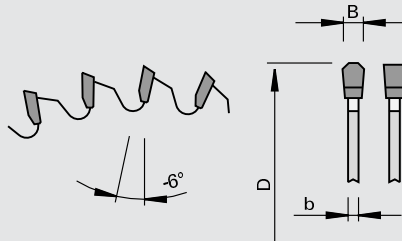
108672

### Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO  
highLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косо­го реза­ния  
для торцового и косо­го реза­ния в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол  
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"  
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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 новое поколение, 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 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



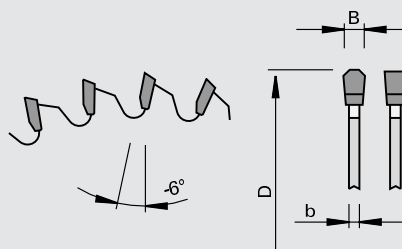
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
330	3,2	2.5	30	96		ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96		ELU	189857 &
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189858
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	189859
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		189860
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		189861 \$
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	189862 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108372

## Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, отрицательный передний угол "TR-F"

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косоугольного резания  
для торцового и косоугольного резания в алюминиевых и пластиковых профилях

Исполнение

отрицательный передний угол  
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
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]				

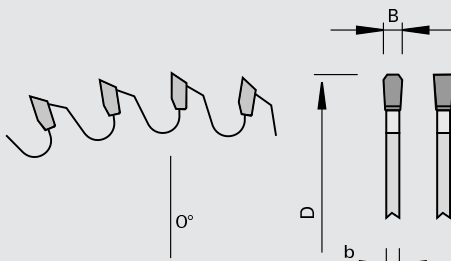
108370

## Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, нейтральный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
noise

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косоугольного резания
- столлярные кругопильные станки
- для торцового и косоугольного резания в алюминиевых профилях

Исполнение

- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапециевидный "TR-F"
- режущий материал: HW HL Board 08

Преимущества

- резы в профилях без задигов, с малой глубиной шероховатости
- уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки
- для машин Kaltenbach необходимо увеличить посадочное отверстие

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
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]				

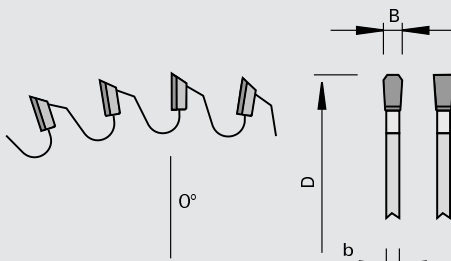
208170

## торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - профили „TR-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW  
noise

Станок / Применение

- пильный станок для торцового и косоугольного резания
- для торцового и косоугольного резания в алюминиевых профилях

Исполнение

- нейтральный передний угол
- форма зуба: трапециевидный "TR-F"

Преимущества

- великолепный рез, без задигов, с малой глубиной шероховатости благодаря специальному лазерному орнаменту и шагу зубьев

Дополнения

- необходимо прочное закрепление заготовки

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

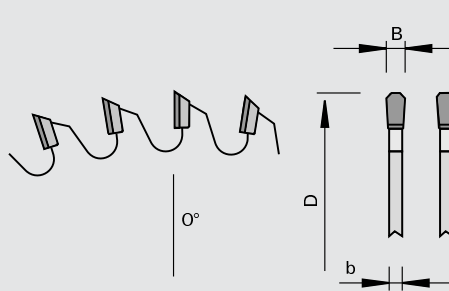
208180

## торцовочные алмазные пилы для алюминия DIAREX-NE DP - массивный „TR-F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAREX

поликристаллический алмаз

LOW  
VIBR

Станок / Применение

пильный станок для торцового и косоугольного резания  
для торцового резания в цельных алюминиевых заготовках

Исполнение

нейтральный передний угол  
форма зуба: трапеция-плоский с фаской "TR-F-FA"

Преимущества

великолепный рез, без задиры, с малой глубиной шероховатости благодаря специальным лазерным орнаментам и шагу зубьев

Дополнения

необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
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]				

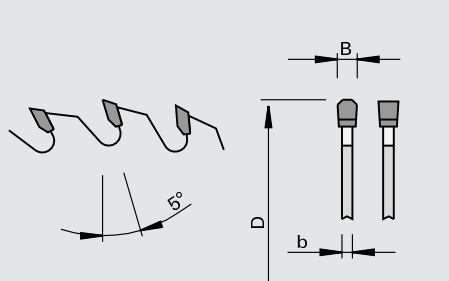
108671

## Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F"

Продукт



Чертеж



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
VIBR

Станок / Применение

столярные кругопильные станки  
для разделительного и косоугольного резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)

Исполнение

положительный передний угол  
форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"  
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам

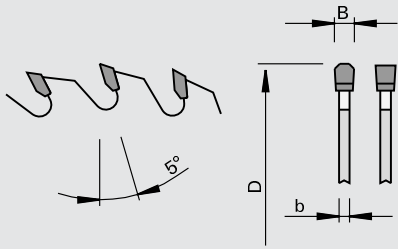



Дополнения

необходимо прочное закрепление заготовки

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42	Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2,5	32	96			189880 8
350	3,2	2,5	30	108	2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	189881
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

108371

## Торцовые дисковые пилы для обработки заготовок из цветного металла HW, положительный передний угол "TR-F"

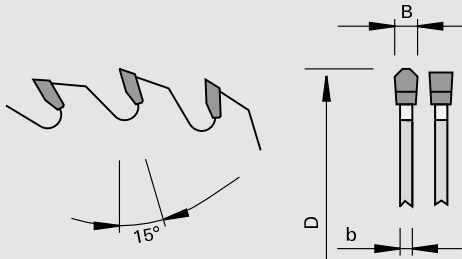



Продукт	Чертеж		  твердый сплав [HW] 
---------	--------	--	---

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>столлярные кругопильные станки</li> <li>для разделительного и косоугольного резания в алюминиевых и пластиковых профилях, а также в древесно-стружечных материалах (Corian, Noblan, Varicor и HPL)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>положительный передний угол</li> <li>форма зуба: трапециевидный "TR-F"</li> <li>режущий материал: HW HL Board 06</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>необходимо прочное закрепление заготовки</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	189883 B
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	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	189886
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

108373

## Дисковые пилы HW для раскроя плит цветных металлов с положительным передним углом, „TR-F“

Продукт	Чертеж		  твердый сплав [HW] 
---------	--------	--	---

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>пильная установка для горизонтального раскроя плит</li> <li>для разделки алюминиевых блочных материалов</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>форма зуба: трапециевидный "TR-F"</li> <li>режущий материал: HW HL Board 09</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>уменьшение шума благодаря лазерным орнаментам</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>для высоты пакета до 200 мм (при больших диаметрах пильного диска)</li> </ul>

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H	Идент. №
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	189887 s
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	189891 s
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	189888 s
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	189889 s
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	189890 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

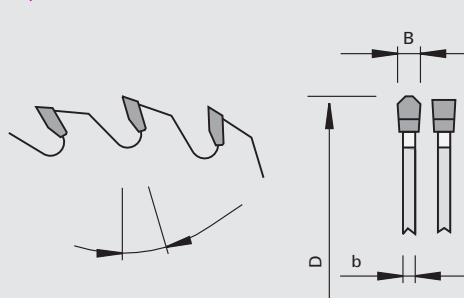
108271

## HW -NE-обрезная пила с малой шириной пропила с позитивным углом атаки „TR-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

LOW  
vibration

Станок / Применение

обрезные установки  
для разрезания алюминиевых профилей

Исполнение

с лазерными орнаментами  
форма зуба: трапеция-  
плоский „TR-F“  
режущий материал: HW HL  
Board 08

Преимущества

снижение шума и вибрации  
благодаря лазерным  
орнаментам

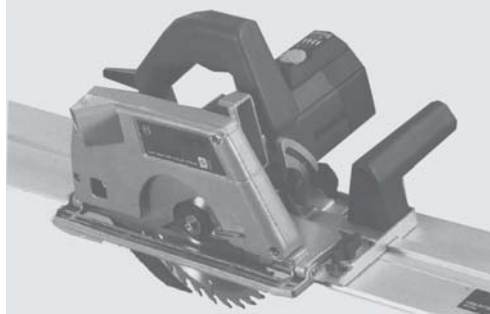
Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL	Идент. №	
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]		[°]			

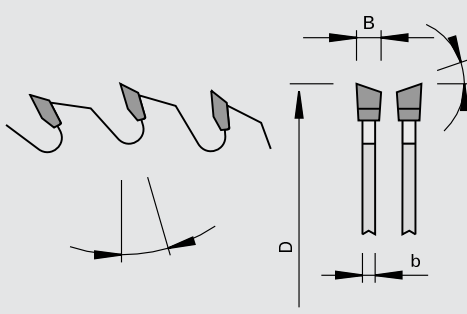
107520

## Дисковые пилы HW для ручных пил, „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
euroline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- | ручные пилы
- | пильный станок для торцового и косо́го резания
- | для продольного и поперечного реза в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | форма зуба: попеременноко́сой зуб "WS"
- | режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

Дополнения

- | малое количество зубьев подходит для массивной древесины
- | высокий ряд зубов подходит для древесно-стружечных материалов

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
180	2,6	1.6	30	40	2/7/42	15	50110079
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]			[°]	

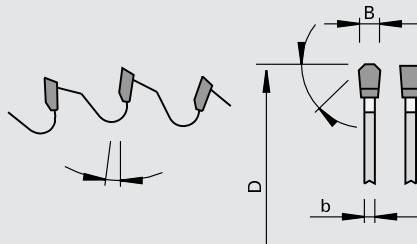
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	

108472

## Дисковые пилы HW для ручных пил, „TR-F“

Продукт

Чертеж



LEUCO  
proline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

ручные пилы  
для продольного и поперечного реза в массивной древесине, древесно-стружечных материалах и цветных металлах

Исполнение

отрицательный передний угол  
форма зуба: трапеция-плоский „TR-F“  
режущий материал: HW HL Board 10

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	↙ атаки	Идент. №
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]			[°]	



## Формы зубьев

Форма зуба имеет большое значение для качества реза обрабатываемой поверхности кромки и зависит от следующих факторов:

- Изделие
- Использование (против или попутно)
- направления реза (вдоль / поперек роста волокон)

	F	плоский зуб		DA	треугольный зуб		KO-WS	конический попеременнокосяй зуб
	F-FA	плоский зуб с фасками с двух сторон		DA-F	треугольный зуб + плоский зуб		KO-HR-FA	конический - задняя грань с углублением с фаской
	F-WFA	плоский зуб с попеременной фаской		DA-F-FA	треугольный зуб + плоский зуб с фаской		D	зуб-дупловит
	WS	попеременнокосяй зуб		DA-D	треугольный зуб + зуб-дупловит		D-FA	зуб-дупловит с фасками с двух сторон
	WS-FA	попеременнокосяй зуб с фаской		DA-D-FA	треугольный зуб + зуб-дупловит с фаской		HR	задняя грань с углублением
	TR	трапециевидный зуб		ES	односторонне косяй		HR-FA	задняя грань с углублением + с фаской
	TR-F	трапециевидный зуб + плоский зуб		ES-L	односторонне косяй, слева		G3	G3
	TR-F-FA	трапециевидный зуб + плоский зуб с фаской		ES-R	односторонне косяй, справа		G5	G5
	TR-TR	трапециевидный зуб + трапециевидный зуб		KO-F	конический плоский зуб		G6	G6

## число зубьев

Число зубьев зависит от подачи, что можно найти в каталоге при описании инструмента, а также от:

- подача
- число оборотов шпинделя
- диаметр дисковой пилы
- обрабатываемый материал
- требуемое качество реза (черновой; чистовой)
- высота реза (отдельная плита; пакет)
- высота пакета (Количество отдельных плат)
- 1-й рабочий проход

## Скорость резания (нормативный показатель)

### Твердосплавная дисковая пила

изделие	скорость резания vc[m/c]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-сплавы	15 - 40
плиты, облицованные с двух сторон	60 - 90
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	15 - 50
экзотическая древесина	50 - 85
шпон	70 - 100
гипсо-картонные плиты	40 - 65
твердолокнистые плиты	50 - 80
твердая древесина	60 - 100
покрытые пластиком прессованные плиты	60 - 80
искусственный профили без заполнения	30 - 70
слоисто-прессованная древесина	40 - 65
чистый алюминий	60 - 80
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
ламинат	60 - 80
ламинат, спрессованная бумага, ткань	50 - 70
ДСП	60 - 80
клееная фанера	50 - 80
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	30 - 70
столовые плиты	50 - 90
уплотненная древесина	40 - 65
мягковолокнистые плиты	60 - 100
мягкая древесина	60 - 100
цементосодержащие плиты	40 - 60

### Алмазная дисковая пила

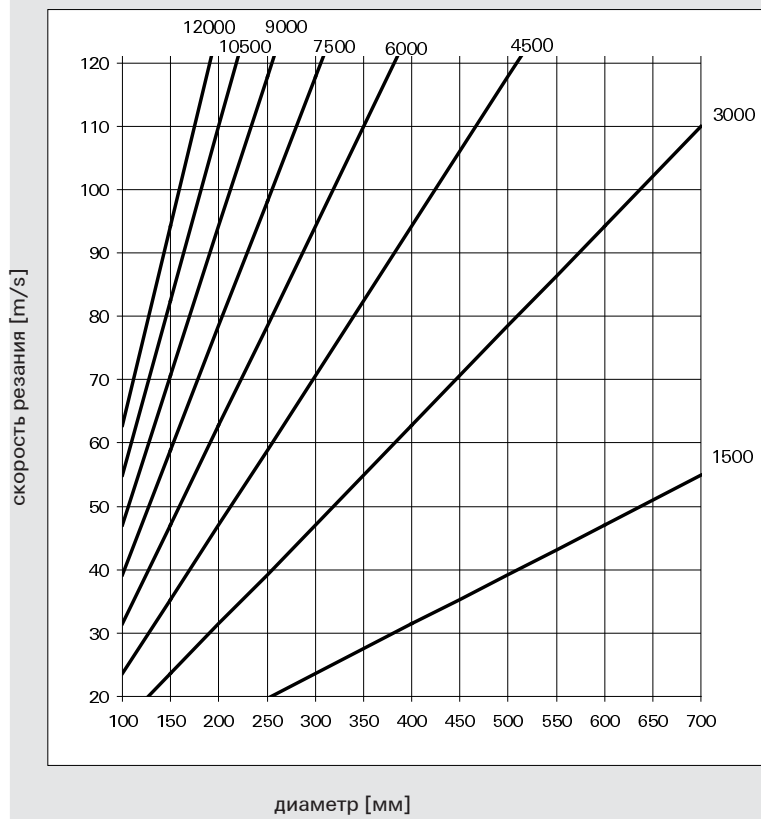
изделие	скорость резания vc[m/c]
композиционный материал на углеродоволокнистой основе, композиционный материал на стекловолокнистой основе	40 - 60
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	50 - 80
полимерные плиты (Corian, Varicor)	60 - 90
слоисто-прессованная древесина	40 - 60
облицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	50 - 80
покрытые плёнкой прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	64 - 100
покрытые шпоном прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
необлицованные прессованные плиты ДСП и МДФ-плиты	65 - 100
клееная фанера	65 - 100
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	60 - 90
столовые плиты	60 - 80
уплотненная древесина	70 - 100
	50 - 80

## Подача на зуб

### Твердосплавная дисковая пила

изделие	подача на зуб fz [мм]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-сплавы	0,03 - 0,08
плиты, облицованные с двух сторон	0,03 - 0,10
дюропласт (Пертинакс, Реститекс...)	0,02 - 0,05
твердолокнистые плиты	0,03 - 0,08
покрытые пластиком прессованные плиты	0,03 - 0,15
искусственный профили без заполнения	0,03 - 0,15
массив вдоль волокон	0,10 - 0,50
массив поперек волокон	0,02 - 0,20
полимерные плиты (Corian, Varicor)	0,05 - 0,15
чистый алюминий	0,05 - 0,12
прессованные плиты ДСП, МДФ-плиты	0,05 - 0,25
клееная фанера	0,05 - 0,25
термопласт (PA, PE, PP, PMMA)	0,05 - 0,08

### Расчет числа оборотов [мин-1]:



## Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
Тел.:	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

### станок

производитель:	_____
тип:	_____
вид:	_____
рабочее число оборотов [мин-1]:	_____
скорость подачи [м/мин]:	_____
диаметр фланца [мм]:	_____
мощность мотора [kW]:	_____
вид станка:	одновальный <input type="radio"/> двухвальный <input type="radio"/>
вид применения:	_____
попутно:	сверху <input type="radio"/> снизу <input type="radio"/>
против:	сверху <input type="radio"/> снизу <input type="radio"/>

### заготовка

наименование:	_____
высота резания [мм]:	_____
способ резания:	по одиночке <input type="radio"/> пакет <input type="radio"/>
качество реза:	грубо <input type="radio"/> черновой <input type="radio"/> чистовой <input type="radio"/>
для массива:	вдоль <input type="radio"/> поперек <input type="radio"/>
для изделий из древесины:	раскрой <input type="radio"/> дробление <input type="radio"/>

### инструмент

диаметр резания D [мм]	_____
ширина резания B [мм]	_____
толщина диска пилы b [мм]:	_____
диаметр отверстия d [мм]:	_____

### Зенкование и углубление

количество зенкеров:	_____						
диаметр отверстия db[мм]:	_____						
диаметр зенкования ds [мм]:	_____						
угол места α [°]:	_____						
диаметр окружности сверления Dt[мм]:	_____						
количество углублений:	_____						
двойной шпоночный паз:	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">ширина bk</td> <td style="width: 50px;">высота hk</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	ширина bk	высота hk				
ширина bk	высота hk						
шпоночный паз:	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50px;">ширина bk</td> <td style="width: 50px;">высота hk</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	ширина bk	высота hk				
ширина bk	высота hk						
дополнительные отверстия:	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30px;">кол-во</td> <td style="width: 30px;">Ø NL</td> <td style="width: 50px;">Диаметр делительной окружности</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>	кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности			
кол-во	Ø NL	Диаметр делительной окружности					
зенкование (по наброску):	<input type="radio"/>						
углубление для дробиителя (по наброску):	<input type="radio"/>						
число ножей [шт.]:	_____						

основной резец:	_____
форма зуба:	плоский зуб <input type="radio"/> попеременнокозой зуб <input type="radio"/> односторонне косой <input type="radio"/> зуб-дупловит <input type="radio"/> трапецевидный зуб <input type="radio"/> треугольный зуб <input type="radio"/> конический попеременнокозой зуб <input type="radio"/> дупловит/Фаска <input type="radio"/> трапецевидный/плоский <input type="radio"/> попеременнокозой/плоский <input type="radio"/>
со ступенчатым телом полотна пилы:	
положение ступицы (по наброску):	А <input type="radio"/> В <input type="radio"/>
диаметр ступицы D1 [mm]:	_____
ширина ступицы b1 [мм]:	_____
направление вращения:	правое <input type="radio"/> о    левое <input type="radio"/>
приминение:	по одиночке <input type="radio"/> о    в наборе <input type="radio"/>
o Нужно отметить крестиком	

## Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дисковые пилы

название: \_\_\_\_\_ место и дата: \_\_\_\_\_

### товарная линейка

Topline

Proline

Euroline (только для ручной циркулярной пилы)

### режущий материал

твердый сплав

алмаз

стеллит

HS

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертежею

### Полотно пилы

3 двойной шпоночный паз

6 дополнительное отверстие

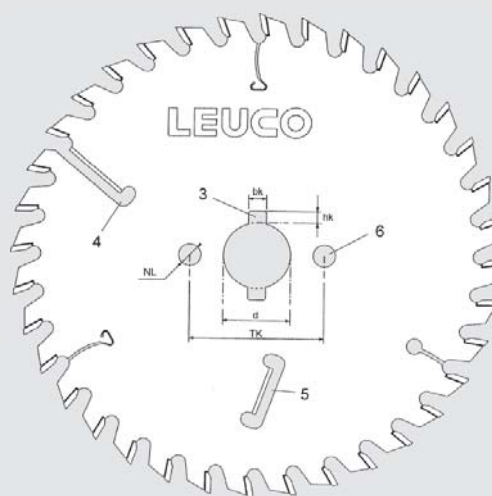
d диаметр отверстия

bk ширина шпоночного паза

hk высота шпоночного паза

TK диаметр делительной окружности

NL диаметр дополнительного отверстия



### дополнительные элементы к полотну пилы

4 основной резец из твердого сплава, снаружи

5 основной резец из твердого сплава, внутри

### Зенкование и отверстия для дробителей

1 зенкование для винта с потайной головкой

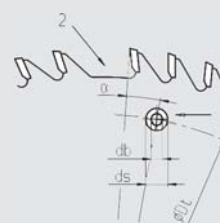
2 отверстия для дробителя

db диаметр сверления

ds диаметр зенкования

$\alpha$  угол места

Dt диаметр окружности сверления



### Полотно пилы

D диаметр резания

b толщина полотна пилы

d диаметр сверления

D1 диаметр ступицы

b1 ширина ступицы

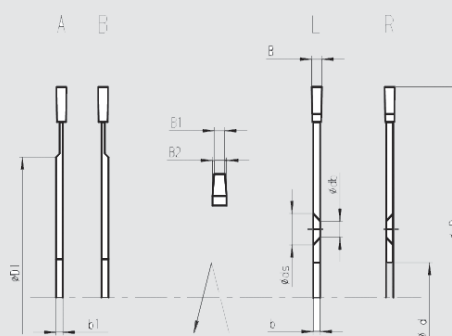
B1 рабочая ширина

B2 рабочая ширина

A/B положение ступицы

db диаметр отверстия

ds диаметр зенкования



### направление вращения

L левое

R правое

516-01.0708

Страница 2

## Форма заказа инструмента для обработки цветных металлов

номер клиента.:	_____	ответственный сотрудник:	_____
фирма:	_____	должность:	_____
завод:	_____	Тел.:	_____
улица/номер.:	_____	факс.:	_____
индекс / место:	_____	E-Mail:	_____
страна:	_____		_____

### характеристики станка

производитель: \_\_\_\_\_

тип: \_\_\_\_\_

год выпуска: \_\_\_\_\_

мощность привода [kW]: \_\_\_\_\_

число оборотов [мин-1]: мин \_\_\_\_\_ макс \_\_\_\_\_

вид подачи: MAN  MEC

скорость резания  $v_c$  [м/мин] макс: \_\_\_\_\_

вид станка:

раскройный: высота плиты [мм]: \_\_\_\_\_

обрезной: пила подходит сверху  снизу  а именно

### заготовка

изделие: \_\_\_\_\_

номер материала.: \_\_\_\_\_

Фиксация заготовки: \_\_\_\_\_

форма заготовки: \_\_\_\_\_  
(круглая, профильная...)

размер: \_\_\_\_\_

для профиля, толщина стенки [мм]: \_\_\_\_\_

### Характеристики использования

подача  $v_f$  [м/мин]: \_\_\_\_\_

охлаждение (опрыскивание, сухое,...): \_\_\_\_\_

скорость резания  $v_c$  [м/мин]: \_\_\_\_\_

число оборотов  $n$  [мин-1]: \_\_\_\_\_

### Пила в текущем использовании

производитель: \_\_\_\_\_

диаметр [мм]: \_\_\_\_\_

сверление [мм]: \_\_\_\_\_

ширина резания [мм]: \_\_\_\_\_

число зубьев [шт.]: \_\_\_\_\_

угол атаки [°]: \_\_\_\_\_

режущий материал: \_\_\_\_\_

фланец-Ø [мм]: \_\_\_\_\_

дополнительные отверстия: \_\_\_\_\_

толщина диска пилы  $b$  [мм]: \_\_\_\_\_

форма зуба:

неравный шаг: да  нет

малошумное исполнение да  нет

### Требования к качеству резания

скорость резания [сек.]: \_\_\_\_\_

качество обрабатываемой поверхности: \_\_\_\_\_

время службы (z.B. пог. м.): \_\_\_\_\_

другое: \_\_\_\_\_

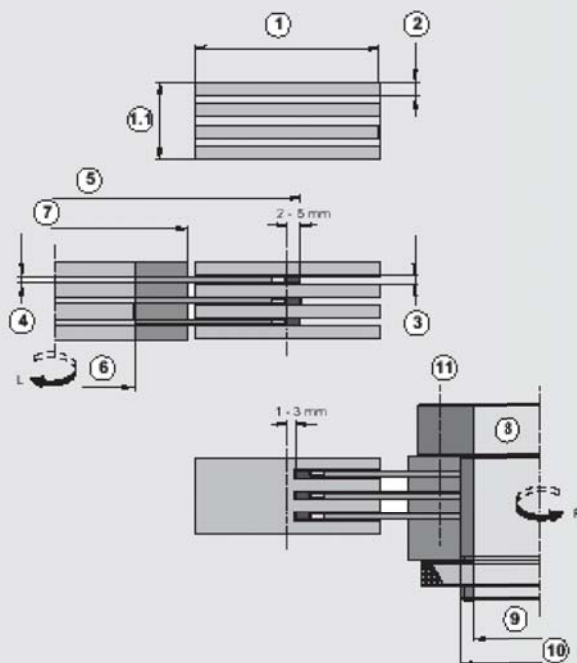
### Примечания

503-01.0106

## Форма заказа пил с тонким пропилом

номер клиента: \_\_\_\_\_  
 фирма: \_\_\_\_\_  
 завод: \_\_\_\_\_  
 улица/номер: \_\_\_\_\_  
 индекс / место: \_\_\_\_\_  
 страна: \_\_\_\_\_

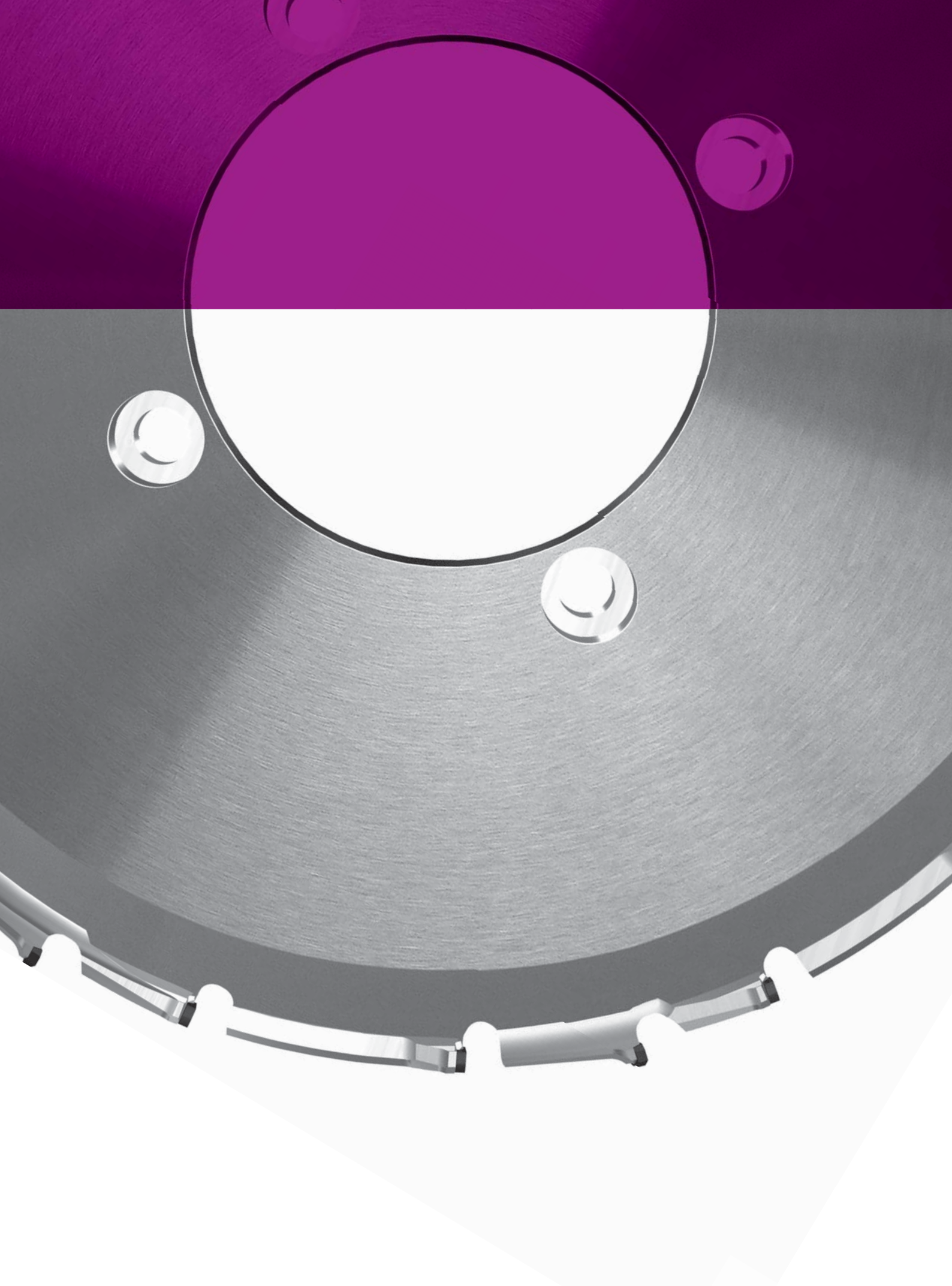
ответственный сотрудник: \_\_\_\_\_  
 должность: \_\_\_\_\_  
 Тел.: \_\_\_\_\_  
 факс.: \_\_\_\_\_  
 E-Mail: \_\_\_\_\_



1. 1 вид дерева: \_\_\_\_\_ влажность [%]: \_\_\_\_\_  
 Оразмеры заготовки: толщина \_\_\_\_\_ длина[мм]: \_\_\_\_\_  
 1 ширина ламели [мм]: \_\_\_\_\_  
 2 толщина ламели [мм]: \_\_\_\_\_  
 3 ширина пропила пилы [мм]: \_\_\_\_\_  
 4 толщина диска пилы b [мм]: \_\_\_\_\_  
 5 наружный диаметр пилы [мм]: \_\_\_\_\_  
 6 посадочный диаметр пилы [мм]: \_\_\_\_\_  
 7 фланец-Ø [мм]: \_\_\_\_\_  
 8 бруска: Гидро да  нет   
 9 бруска внутренний диаметр [мм]: \_\_\_\_\_  
 10 бруска внешний диаметр [мм]: \_\_\_\_\_  
 11 дополнительные отверстия: \_\_\_\_\_ DKN: \_\_\_\_\_

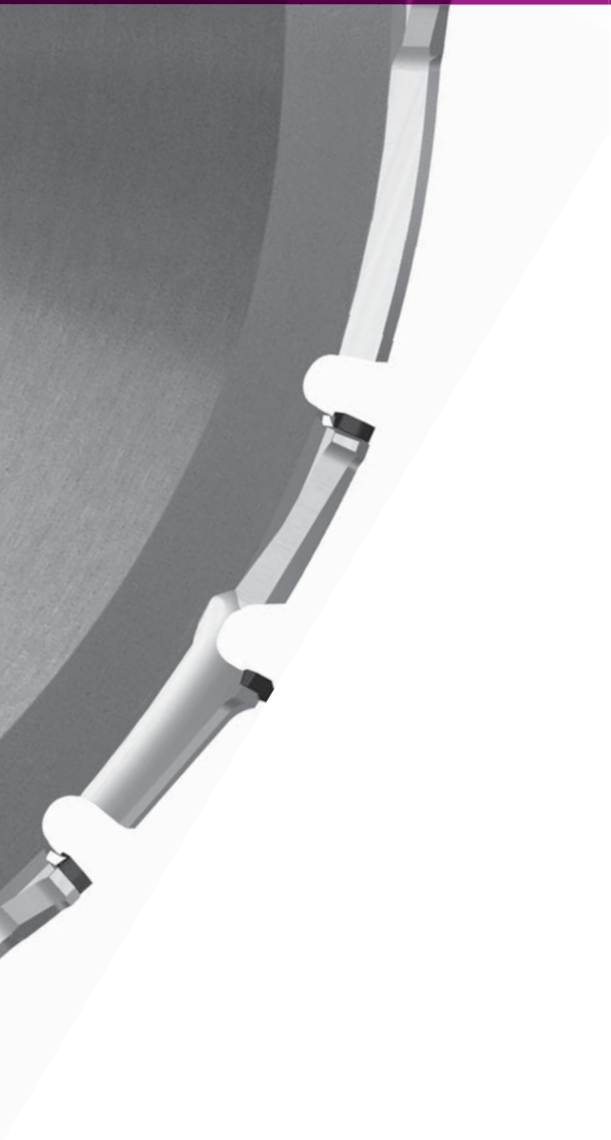
число пил на шпинделе [шт.]: \_\_\_\_\_  
 пила на краю: да  нет   
 размер сейчас: \_\_\_\_\_  
 пилы в использовании сейчас (размеры): \_\_\_\_\_  
 число оборотов [мин-1]: \_\_\_\_\_  
 подача [м/мин]: \_\_\_\_\_  
 диаметр шпинделя [мм]: \_\_\_\_\_  
 длина шпинделя [мм]: \_\_\_\_\_  
 расположение крепления:  
 шпиндель / бруска : сверху  снизу   
 диаметр [мм]: \_\_\_\_\_  
 диаметр делительной окружности [мм]: \_\_\_\_\_

508-01.1006





# Дробители



Продукт	Страница
Дробители PowerТес	2-1
Дробитель UniТес	2-11
СотрастТес-дробитель	2-15
Сегментный дробитель	2-21
Сегментный дробитель для фолдинга	2-45
Пилы с функцией дробления	2-49
Принадлежности для дробителей	2-55
Техническая информация	2-68

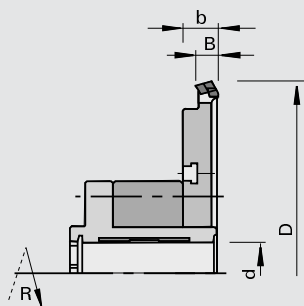
215051

## Алмазные дробители PowerTec с гидромуфтой (DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки Homag, IMA, Torwegge и т.д.  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

$n_{max} = 7\ 200$  мин<sup>-1</sup>  
зона заточки 4 мм  
разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

**Преимущества**

также для высоких скоростей подачи  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
улучшенные условия труда за счет снижения шума

**Дополнения**

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
применение в попутном вращении  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	40	12+12	30	179440 8	179439 8
250	14,5	23	40	18+18	50	179442 8	179441 8
250	14,5	23	40	24+24	70	179444 s	179443 s
250	14,5	23	40	28+28	100	179446 s	179445 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

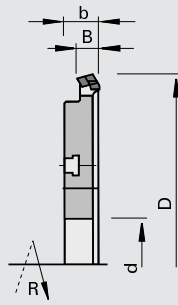
215052

## Алмазные дробители PowerTec для LEUCO гидро-S-системы/ LEUCO S-системы Ø 160 мм (DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные станки Notag, IMA, Torwegge и т.д.  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

n max = 7 200 мин-1  
зона заточки 4 мм  
разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

**Преимущества**

также для высоких скоростей подачи  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
улучшенные условия труда за счет снижения шума

**Дополнения**

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
применение в попутном вращении  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	60	12+12	30	179432	179431
250	14,5	23	60	18+18	50	179434	179433
250	14,5	23	60	24+24	70	179436 s	179435 s
250	14,5	23	60	28+28	100	179438 s	179437 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

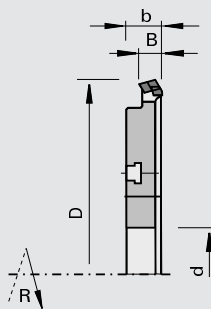
215052

## Алмазные дробители PowerTec S для LEUCO S-системы Ø 160 мм (DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки Homag, IMA, Torwegge и т.д.  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

$n_{max} = 7\ 200$  мин-1  
зона заточки 4 мм  
разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

**Преимущества**

также для высоких скоростей подачи  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
улучшенные условия труда за счет снижения шума

**Дополнения**

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
применение в попутном вращении  
шаг зубьев оптимизирован для преимущественной обработки малой и средних припусков  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	60	16+8+4	30	182217 s	182218 s
250	14,5	23	60	20+10+5	45	182219 s	182220 s
250	14,5	23	60	24+12+6	60	182221 s	182222 s
250	14,5	23	60	28+14+7	80	182223 s	182224 s
250	14,5	23	60	32+16+8	100	182225 s	182226 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

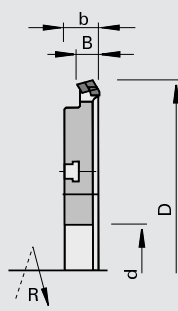
215052

## дробитель PowerTec III DP для применения с S-System Ø 160 mm и Ø 192 mm (двойное дробление)

Продукт



Чертеж


**LEUCO**  
*powertec*

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

- | n max = 7 200 мин-1
- | зона заточки 4 мм
- | распределение реза на одном крыле на 2 зуба: на малозумный зуб для дробления и на зуб с бомбированным резцом для качественного конечного реза

**Преимущества**

- | также для высоких скоростей подачи
- | улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус
- | высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- | наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- | оптимизированные вибрационные характеристики

**Дополнения**

- | применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
- | применение в попутном вращении
- | направление вращения по DIN-EN 50144

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

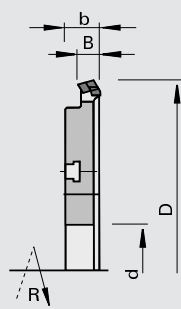
215352

## алмазные дробилки PowerTec III topline CM DP для LEUCO S-System Ø 160 мм и Ø 192 мм (DZ)

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

- усиленные алмазные резы для предотвращения больших сколов на периферии инструмента
- полное число зубьев также на дробительной режущей кромке и на режущей кромке по периметру
- распределение реза на одном крыле на 2 зуба: на малом зубе для дробления и на зубе с бомбированным резом для качественного конечного реза
- n max = 7 200 мин-1
- зона заточки 4 мм

**Преимущества**

- также для высоких скоростей подачи
- улучшение отвода стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- высокое качество реза благодаря сегментированной фрезеровке
- улучшенный результат реза особенно на выходе из канта при поперечной обработке и невысоком качестве среднего слоя
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- оптимизированные вибрационные характеристики

**Дополнения**

- применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

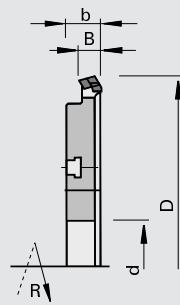
215052

## Алмазные дробители PowerTec CM для LEUCO гидро-S-системы/ LEUCO S-системы Ø 160 мм (DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

- | n max = 7 200 мин-1
- | зона заточки 4 мм
- | разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

**Преимущества**

- | также для высоких скоростей подачи
- | улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- | уменьшение затрат на очистку
- | уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- | высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- | наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

**Дополнения**

- | возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- | применяется для обработки двойным дроблением (DZ)
- | применение в попутном вращении
- | направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	60	12+12	30	180969 s	180970 s
250	14,5	23	60	18+18	50	180971 s	180972 s
250	14,5	23	60	24+24	70	180973 s	180974 s
250	14,5	23	60	28+28	100	180975 s	180976 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

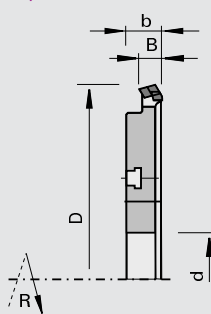
215052

## Алмазные дробители PowerTec для LEUCO S-системы Ø 192 мм (DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки Homag, IMA, Torwegge и т.д.  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

$n_{max} = 7\ 200$  мин<sup>-1</sup>  
зона заточки 4 мм  
разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

**Преимущества**

также для высоких скоростей подачи  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
улучшенные условия труда за счет снижения шума

**Дополнения**

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
применение в попутном вращении  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	80	12+12	30	180109 s	180108 s
250	14,5	23	80	18+18	50	180111 s	180110 s
250	14,5	23	80	24+24	70	180113 s	180112 s
250	14,5	23	80	28+28	100	180115 s	180114 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		



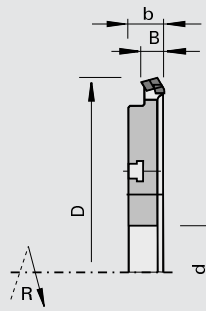
215052

## Алмазные дробители PowerTec S для LEUCO S-системы Ø 192 мм (DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки Homag, IMA, Torwegge и т.д.  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

## Исполнение

$n_{max} = 7\,200$  мин-1  
зона заточки 4 мм  
разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

## Преимущества

также для высоких скоростей подачи  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
улучшенные условия труда за счет снижения шума

## Дополнения

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
применение в попутном вращении  
шаг зубьев оптимизирован для преимущественной обработки малой и средних припусков  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	80	16+8+4	30	182227 s	182228 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	182229 s	182230 s
250	14,5	23	80	24+12+6	60	182231 s	182232 s
250	14,5	23	80	28+14+7	80	182233 s	182234 s
250	14,5	23	80	32+16+8	100	182235 s	182236 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

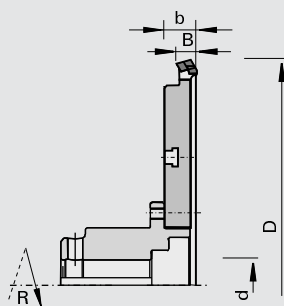
215051

## Алмазные дробители PowerTec на стандартной муфте (Homag) (DZ)

Продукт



Чертеж



LEUCO  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм  
 $n_{max} = 7\ 200$  мин<sup>-1</sup>  
 разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

Преимущества

также для высоких скоростей подачи  
 высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
 наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
 улучшенные условия труда за счет снижения шума

Дополнения

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
 применение в попутном вращении  
 направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	35	12+12	30	180124 &	180123 &
250	14,5	23	35	18+18	50	180126 &	180125 &
250	14,5	23	35	24+24	70	180128 &	180127 &
250	14,5	23	35	28+28	100	180130 &	180129 &
250	14,5	23	40	12+12	30	180132 &	180131 &
250	14,5	23	40	18+18	50	180134 &	180133 &
250	14,5	23	40	24+24	70	180136 &	180135 &
250	14,5	23	40	28+28	100	180138 &	180137 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

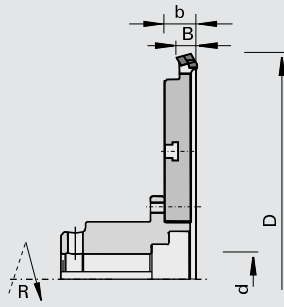
215051

## Алмазные дробители PowerTec на стандартной муфте (IMA) (DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO  
powertec

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

## Исполнение

зона заточки 4 мм  
 $n_{max} = 7\ 200$  мин-1  
разделение реза шумооптимизированным дробительным зубом и ориентированным на качество зубом чистового резания с выпуклой режущей кромкой

## Преимущества

также для высоких скоростей подачи  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба  
улучшенные условия труда за счет снижения шума

## Дополнения

применяется для обработки двойным дроблением (DZ)  
применение в попутном вращении  
направление вращения по DIN-EN 50144

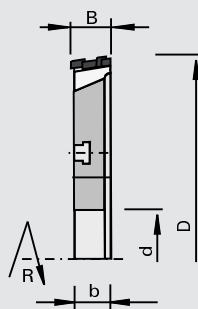
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	14,5	23	35	12+12	30	180507 s	180506 s
250	14,5	23	35	18+18	50	180509 s	180508 s
250	14,5	23	35	24+24	70	180511 s	180510 s
250	14,5	23	35	28+28	100	180513 s	180512 s
250	14,5	23	40	12+12	30	180515 s	180514 s
250	14,5	23	40	18+18	50	180517 s	180516 s
250	14,5	23	40	24+24	70	180519 s	180518 s
250	14,5	23	40	28+28	100	180521 s	180520 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215044

## Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

зона заточки 4 мм  
n max = 6 000 мин-1  
разделение реза подрезным и зачистным зубом

Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)  
уменьшение затрат на очистку  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

Дополнения

возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)  
направление вращения по DIN-EN 50144

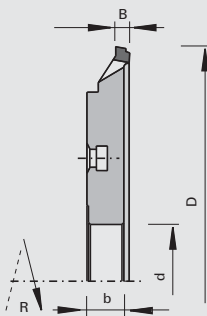
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8	23	60	36+18	45	182031 s	182030 s
250	8	23	60	48+24	60	182033 s	182032 s
250	8	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16	23	60	48+24+6	60	182039 s	182038 s
250	16	23	60	54+27+9	70	182041 s	182040 s
250	24	23	60	36+18+6+6	45	182048 s	182042 s
250	24	23	60	48+24+6+6	60	182045 s	182044 s
250	24	23	60	54+27+9+9	70	182047 s	182046 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

215044

## Алмазные дробители UniTec A CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт

Чертеж

LEUCO  
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

## Исполнение

зона заточки 4 мм  
n max = 6 000 мин-1  
разделение реза подрезным и зачистным зубом  
поднимающаяся фаска ступеньки

## Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)  
уменьшение затрат на очистку  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
высокое качество резания за счет распределения усилий резания  
наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

## Дополнения

возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	23	60	24+12	28	183471 s	183470 s
250	10	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	10	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	10	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

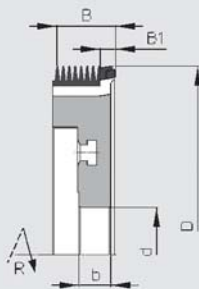
215044

## Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ) Подрезные дисковые пилы HW для шипорезных станков „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

**Исполнение**

- | оснащены алмазным резцом
- | зона заточки 4 мм
- | n max = 6 000 мин-1
- | HS ножевые блоки Z = 2+2 для дробления припуска шпона

**Преимущества**

- | улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- | уменьшение затрат на очистку
- | высокое качество резания древесно-стружечных материалов облицованных шпоном за счет сегментирования резания
- | наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- | меньшая потребляемая мощность
- | надёжное дробление припуска шпона
- | не образуются лента
- | не засоряется вытяжка

**Дополнения**

- | возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- | применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- | направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	34	8	23	60	36+18	45	182645 s	182644 s
250	34	8	23	60	48+24	60	182647 s	182646 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

**Запасные части**

HS ножевой блок

№ класса

Идент. №

326110

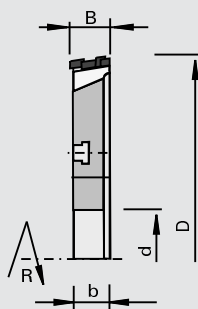
50570980

215044

## Алмазные дробители UniTec CM для LEUCO S-системы Ø 192 мм (RZ/DZ) Подрезные дисковые пилы HW для шипорезных станков „ES“

Продукт

Чертеж



LEUCO  
unitec

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

### Исполнение

- зона заточки 4 мм
- $n_{max} = 6\,000$  мин<sup>-1</sup>
- разделение реза подрезным и зачистным зубом
- ножевой блок  $Z = 2+2$

### Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- высокое качество резания за счет распределения усилий резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба

### Дополнения

- особенно пригоден для ДСП с рыхлым средним слоем, ДСП вторичной переработки, ДСП с чувствительным покрытием
- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

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

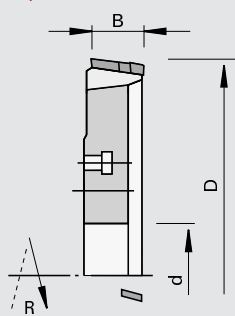
215082

## Алмазные дробители CompactTec N CM для LEUCO гидро-S-системы Ø 160 мм и буксы (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
compacttec

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

- отрицательный передний угол
- форма зуба: восходящая фаска
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

**Преимущества**

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям

**Дополнения**

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000\ \text{мин}^{-1}$
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	10	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	10	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	10	20	60	56+8+8	65	182543 s	182542 s
250	10	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		



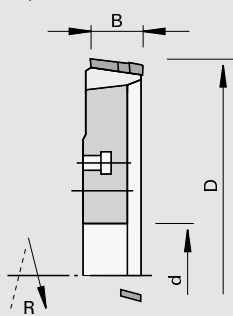
215082

## Алмазные дробители CompactТес N для LEUCO S-системы Ø 192 мм (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
compactтес

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- отрицательный передний угол
- форма зуба: восходящая фаска
- с осевым углом
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса инструмента
- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям

Дополнения

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки
- возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин-1
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	10	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	10	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	10	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	10	20	80	56+8+8	65	182553 s	182552 s
250	10	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

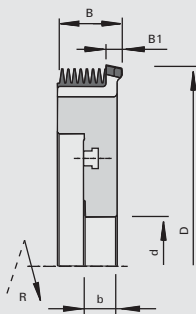
215084

## Алмазные дробители CompactТес N CM для LEUCO гидро-S-системы Ø 160 мм (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
compactтес

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

Исполнение

- оснащены алмазным резцом
- зона заточки 4 мм
- $n_{max} = 6\ 000\ \text{мин}^{-1}$
- HS ножевые блоки  $Z = 2+2$  для дробления припуска шпона

Преимущества

- улучшенный отвод стружки благодаря каналам отвода стружки, интегрированным в корпус (ChipMeister)
- уменьшение затрат на очистку
- высокое качество резания древесно-стружечных материалов облицованных шпоном за счет сегментирования резания
- наивысший ресурс инструмента режущего инструмента за счет оптимальной формы зуба
- меньшая потребляемая мощность
- надёжное дробление припуска шпона
- не образуются лента
- не засоряется вытяжка

Дополнения

- возможна также обработка тонких плит (от 8 мм)
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	36	10	23	60	36+6+6	35	182649 s	182648 s
250	36	10	23	60	48+6+6	50	182651 s	182650 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

Запасные части

HS ножевой блок

№ класса

326110

Идент. №

50570980

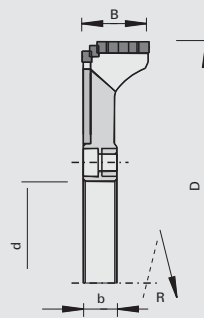
215089

## Алмазные дробители Compact - для раскроя ламинированных плит

Продукт



Чертеж



**LEUCO**  
compacttec

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для раскроя плит  
ламинатное напольное покрытие

Исполнение

открытые пазухи для отвода стружки  
с осевым углом  
зона заточки 4 мм

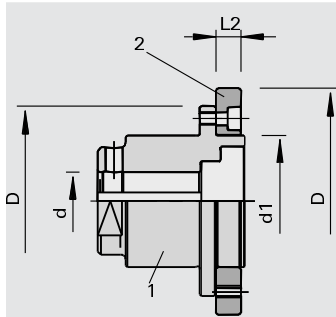
Преимущества

улучшенный отвод стружки благодаря осевому углу  
оптимальное расположение при резе дробилки и пилы  
уменьшение вымываний на инструменте

Дополнения

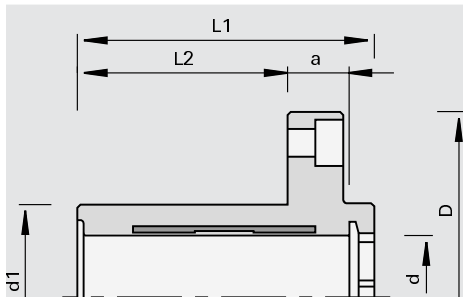
применение во встречном вращении как для продольной, так и при поперечной обработки  
направление вращения по DIN-EN 50144

### Дробители на специальных фланцах 35 DKN 189750



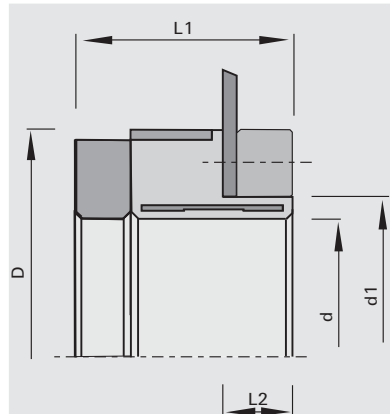
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	35	35	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	35	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	35	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	35	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	35	36+18+9+9	2x4/8/130	189745 s	189746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

### Дробители на гидровтулке 172678 со специальным фланцем 189749



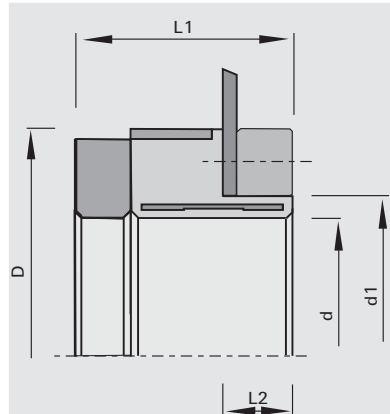
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18	40	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761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

Дробители на гидровтулке 183821 - дисковые пилы далеко от вала (вариант 1)



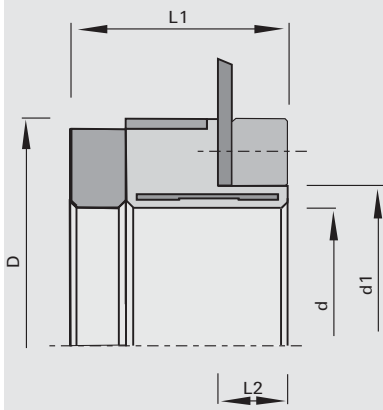
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18		100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25		100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36		100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18		100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25		100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260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

Дробители на гидровтулке 183821 - дисковая пила к валу (вариант 2)



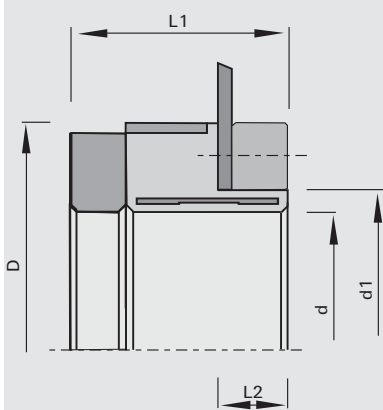
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
260	18		100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25		100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36		100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18		100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25		100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260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

Дробители на гидровтулке 183829 - дисковые пилы далеко от вала (вариант 1)



Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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]	[мм]				

Дробители на гидровтулке 183829 - дисковая пила к валу (вариант 2)



Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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]	[мм]				

Крепежные втулки и фланцы	Размер	№ класса	Идент. №
гидравлическая зажимная буска	Ø120x96xØ60/40	933030	172678
монтажный фланец для гидравлической зажимной буски 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	189749s
Крепёжные втулки	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	189750s
гидравлическая зажимная буска	Ø150x49,5xØ110/100	933030	183829
гидравлическая зажимная буска	Ø145x65,5xØ110/100	933030	183821s
	[мм]		

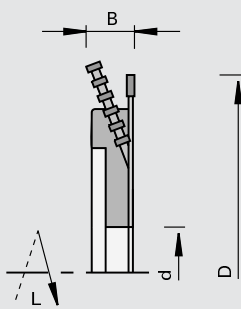
115122

## Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления „WS“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | одно- и двухсторонние  
обрезные кругопильные  
станки
- | универсальные двусторонние  
форматно-обрезные  
профильные станки
- | для форматирования без  
сколов древесно-стружечных  
материалов необработанных,  
с меламиновым и бумажным  
покрытием, с покрытием из  
слоистого пластика HPL и  
шпонированных

Исполнение

- | форма зуба пилы:  
попеременнокосой зуб „WS“

Преимущества

- | наивысшее качество резания  
за счет прецизионной точности  
по торцевому и радиальному  
биениям
- | оптимальное дробление  
за счет равномерного  
расположения режущих  
кромки с осевым углом

Дополнения

- | применение в попутном  
вращении для продольной  
обработки
- | идентичные пилы: форматные  
пилы № класса 102320 с  
попеременнокосым зубом  
WS
- | направление вращения см.  
эскиз

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

[мм] [мм] [мм]

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

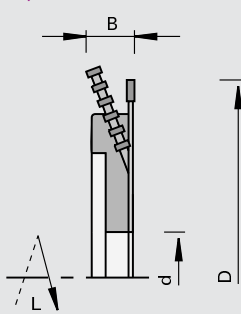
115122

## Сегментные дробители HW ступенчатого дробления „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | одно- и двухсторонние  
обрезные кругопильные  
станки
- | универсальные двусторонние  
форматно-обрезные  
профильные станки
- | для форматирования без  
сколов древесно-стружечных  
материалов необработанных,  
с меламиновым и бумажным  
покрытием, с покрытием из  
слоистого пластика HPL и  
шпонированных

Исполнение

- | форма зуба пилы:  
попеременнокошый зуб „WS“

Преимущества

- | наивысшее качество резания  
за счет прецизионной точности  
по торцевому и радиальному  
биениям
- | оптимальное дробление  
за счет равномерного  
расположения режущих  
кромки с осевым углом

Дополнения

- | применение в попутном  
вращении для поперечной  
обработки
- | идентичные пилы: форматные  
пилы № класса 102320 с  
попеременнокошым зубом  
WS
- | направление вращения см.  
эскиз

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

[мм] [мм] [мм]



Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
305	40	80	48	6 x 10	172950 &	172950 &
355	40	40	54	6 x 10	006465 &	006467 &
355	30	60	54	6 x 8	004445 &	004519 &
355	40	60	54	6 x 10	004451 &	004525 &
355	30	80	54	6 x 8	004448 &	004522 &
355	40	80	54	6 x 10	004454 &	004528 &
355	40	40	72	6 x 10	006469 &	006471 &
355	30	60	72	6 x 8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6 x 10	004307 &	004379 &
355	30	80	72	6 x 8	004304 &	004376 &
355	40	80	72	6 x 10	004310 &	004382 &
430	40	80	72	6 x 10	004311 s	004383 s
[мм]	[мм]	[мм]				

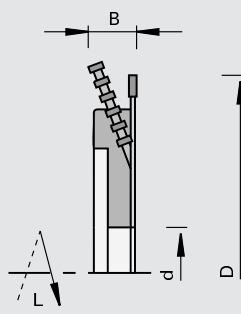
115147

## Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления „TR-F“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- одно- и двухсторонние обрезные кругопильные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- форма зуба пилы: трапеция-плоский „TR-F“

Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

Дополнения

- применение в попутном вращении для продольной обработки
- сменные пилы: дисковые пилы для раскроя плитных материалов № класса 104370 трапеция-плоский
- направление вращения см. эскиз

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

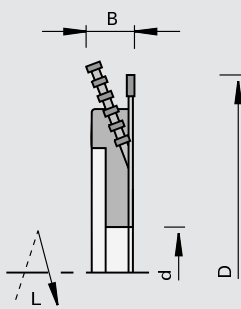
115247

## Сегментные дробители HW ступенчатого дробления „TR-F“

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | одно- и двухсторонние  
обрезные кругопильные  
станки
- | универсальные двусторонние  
форматно-обрезные  
профильные станки
- | для форматирования без  
сколов древесно-стружечных  
материалов необработанных,  
с меламиновым и бумажным  
покрытием, с покрытием из  
слоистого пластика HPL и  
шпонированных

Исполнение

- | форма зуба пилы: трапеция-  
плоский „TR-F“

Преимущества

- | наивысшее качество резания  
за счет прецизионной точности  
по торцевому и радиальному  
биениям
- | оптимальное дробление  
за счет равномерного  
расположения режущих  
кромки с осевым углом

Дополнения

- | применение в попутном  
вращении для поперечной  
обработки
- | сменные пилы: дисковые  
пилы для раскроя плитных  
материалов № класса  
104370 трапеция-плоский
- | направление вращения см.  
эскиз

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

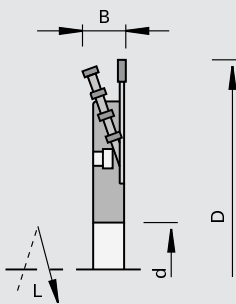
115521

## Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм, „F“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

- | форма зуба пилы: плоский зуб „F“
- | число оборотов: при B = 18 мм n max = 7 200 мин-1 / при B = 36 мм n max = 6 000 мин-1

**Преимущества**

- | наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- | значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большому ресурсам
- | оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

**Дополнения**

- | применение в попутном вращении для продольной обработки
- | применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- | направление вращения см. эскиз

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

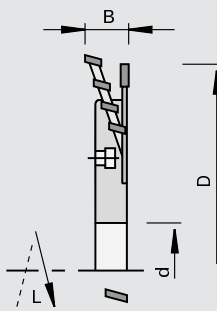
215032

## Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм, „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев  
Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом „ES-FA“  
 $n_{max} = 7\ 200$  мин<sup>-1</sup>  
Пила с равномерным шагом зубьев

**Преимущества**

наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям  
значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большим ресурсам  
оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

**Дополнения**

применение в попутном вращении  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)  
указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин<sup>-1</sup>  
направление вращения см. эскиз

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

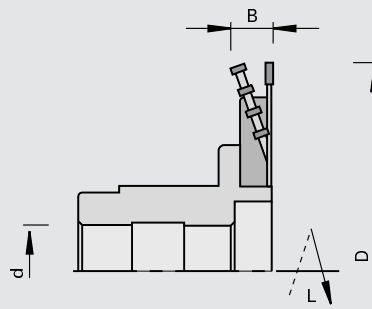
115321

## Сегментные дробители HW равномерного кругового дробления смонтированный на буксе, „F“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

форма зуба пилы: плоский зуб „F“  
Ø 160 мм: n max = 9 500 мин-1  
Ø 250 мм: n max = 7 600 мин-1

**Преимущества**

наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям  
оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

**Дополнения**

применение в попутном вращении  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)  
направление вращения см. эскиз

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

[мм] [мм] [мм]

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	18	40	72	6 x 4	M+S	057172 &	057173 &
250	18	30	72	6 x 4	SPA	057174 &	057175 &
250	18	30	72	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	057176 &	057177 &
250	18	35	72	6 x 4		057178 &	057179 &
200	18	35	40	4 x 4	Raimann	059182 &	059186 &
200	18	35	60	4 x 4	Raimann	059190 &	059194 &
250	18	35	72	6 x 4	Raimann	059198 &	059202 &
200	18	35	40	4 x 4	Festo	059516 &	059520 &
200	18	35	60	4 x 4	Festo	059524 &	059528 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G, Hüllhorst, Bimag	162135 &	162139 &
250	18	35	48	6 x 4	B+G (Вал с плоской гайкой)	162143 &	162147 &
250	18	35	48	6 x 4	Celaschi	162159 &	162163 &
250	18	35	48	6 x 4	Danckaert	162167 &	162171 &
250	18	40	48	6 x 4	M+S	162175 &	162179 &
250	18	35	48	6 x 4	Raimann	162183 &	162187 &
250	18	30	48	6 x 4	SPA	162191 &	162195 &
250	18	30	48	6 x 4	Lehbrink, Wadkin	162199 &	162203 &
250	18	35	48	6 x 4		162207 &	162211 &
250	18	40	48	6 x 4	Gabbiani (Вал со шпонкой)	162223 &	162227 &
250	18	35	48	6 x 4	Frommia	162231 &	162235 &
250	18	35	48	6 x 4	Homag, SCM-IDM, Homburg, IMA	162239 &	162243 &
250	18	35	48	6 x 4	Kuhlmann	162247 &	162251 &
250	18	35	48	6 x 4	Festo	162255 &	162259 &
250	18	35	72	6 x 4	Festo	162263 &	162267 &
[мм]	[мм]	[мм]					

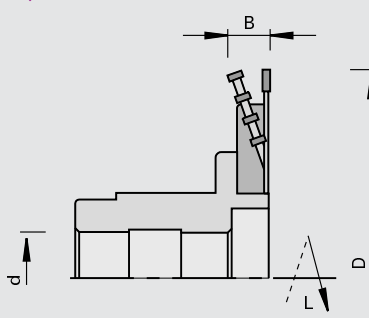
215031

## Сегментные алмазные дробители равномерного кругового дробления смонтированный на буксе, „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

**Исполнение**

- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- Пила с равномерным шагом зубьев
- Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом „ES-FA“

**Преимущества**

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса режущего инструмента
- оптимальное дробление за счет равномерного расположения режущих кромок с осевым углом

**Дополнения**

- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1

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

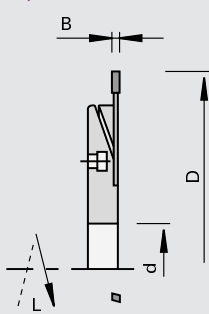
215032

## Алмазные пилы с функцией дробления для LEUCO S-системы Ø 192 мм „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

## Исполнение

- зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- Пила с равномерным шагом зубьев
- Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом „ES-FA“
- $n_{max} = 7\ 200$  мин<sup>-1</sup>

## Преимущества

- наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям
- значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большим ресурсам

## Дополнения

- для комбинирования с твердосплавными сегментами, имеющими осевой угол № 116200 / DP № класса 216200
- применение в попутном вращении
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин<sup>-1</sup>
- направление вращения см. эскиз

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



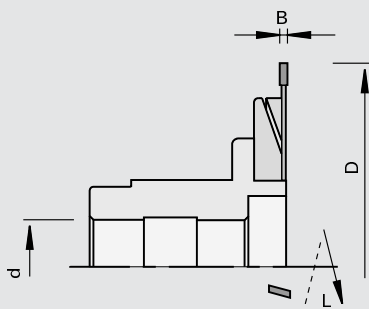
215032

## Алмазные пилы с функцией дробления смонтированные на буксе, „ES-FA“ (RZ/DZ)

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

## Исполнение

зона заточки 4 мм;  
возможность заточки по боковым сторонам зубьев  
Пила с равномерным шагом зубьев  
Форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом „ES-FA“  
 $n_{max} = 7\ 200$  мин<sup>-1</sup>

## Преимущества

наивысшее качество резания за счет прецизионной точности по торцевому и радиальному биениям  
значительно меньшие затраты на переналадку благодаря очень большому ресурсам

## Дополнения

для комбинирования с сегментами, оснащенными твердым сплавом и алмазом, имеющими осевой угол  
применение в попутном вращении  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)  
указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин<sup>-1</sup>  
направление вращения см. эскиз

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

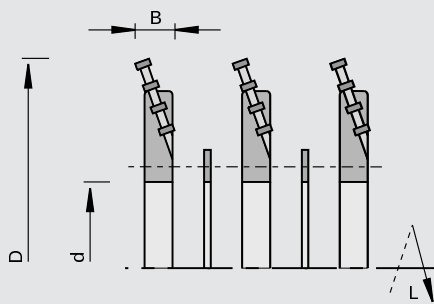
115301

## Сегментный расширитель HW равномерного кругового дробления

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для измельчения больших припусков на обработку и свесов шпона

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- ▮ возможны конструктивные размеры до 72 мм
- ▮ для дополнительного расширения имеющегося Folding- дробителя Ø 200 мм и Ø 250 мм
- ▮ элементы расширения состоят из несущего корпуса со встроенными твердосплавными-сегментами, промежуточного кольца и винтов
- ▮ направление вращения см. эскиз

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

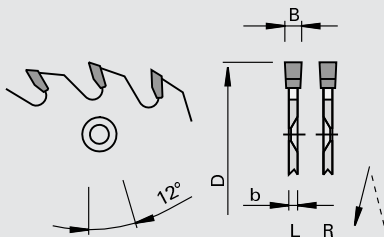
102312

## Форматные дисковые пилы HW для сегментных дробителей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб „F“
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

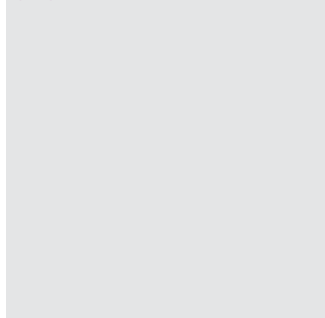
- диаметр посадочного отверстия 100 мм для S-системы- дробителей
- направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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]				

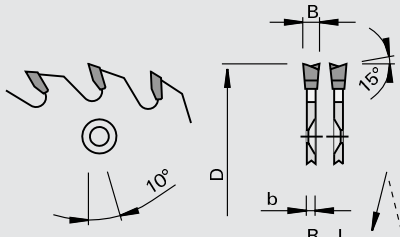
102320

## Дисковые пилы HW для сегментных дробителей „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосяй зуб „WS“
- режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

- оптимальные режущие свойства и стойкость режущего инструмента

Дополнения

- с дополнительными отверстиями для сегментного дробителя LEUCO
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
355	4,4	3.0	80	72	6/5,5/300	189055	189054
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

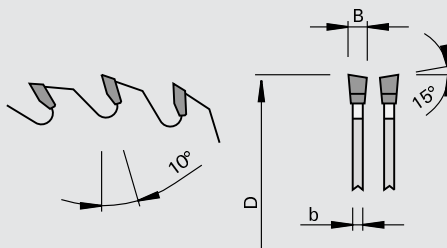
102328

## Форматные дисковые пилы HW LowNoise для сегментных дробителей „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

И форма зуба:  
попеременнокозой зуб "WS"

- И Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- И при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- И дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- И другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"
- И Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
300	3,2	2.2	60	48		188185 €
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192102 \$
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192103 \$
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192104
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192105
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

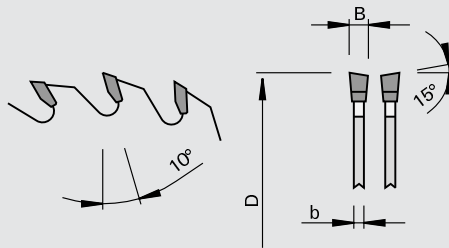
102320

## Дисковые пилы для раскроя плитных материалов HW применяемые на сегментных дробителях „WS“

Продукт



Чертеж

LEUCO  
topline

UNIGUT

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

форма зуба:  
попеременнокозой зуб „WS“

Преимущества

Дополнения

- | Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- | при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- | дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- | другие размеры и исполнения представлены в главе „Дисковые пилы“

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

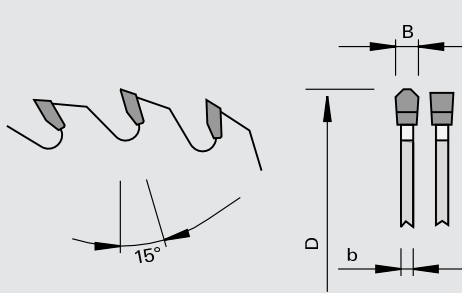
104370

## Дисковые пилы для раскроя плитных материалов HW применяемые на сегментных дробителях „TR-F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

UNI-CUT

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

И форма зуба: трапеция-плоский "TR-F"

- И Дисковые пилы для дробителей больших диаметров
- И при заказе указывайте тип дробителя: равномерное или ступенчатое дробление
- И дополнительные отверстия, зенковка и доработка посадочного отверстия для крепления на дробители за дополнительную цену
- И другие размеры и исполнения представлены в главе "Дисковые пилы"

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
305 [мм]	4,4 [мм]	2,8 [мм]	60 [мм]	60	192028

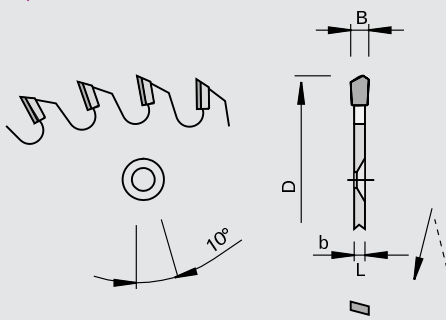
202062

## Алмазные форматные дисковые пилы для сегментных дробителей „ES-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонируемых

Исполнение

- | форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом „ES-FA“
- | Пила с равномерным шагом зубьев
- | n max = 9 000 мин-1 при Ø 200 мм
- | n max = 7 200 мин-1 при Ø 250 мм
- | зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев

Преимущества

Дополнения

- | применение в противовращении
- | применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- | для комбинирования с дробителями LEUCO: Ø 80 на сегментном дробителе со стандартной буксой / Ø 100 на сегментном дробителе для LEUCO S-системы
- | указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1
- | направление вращения см. эскиз

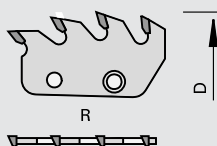
Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	4	2.8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4	2.8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4	2.8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4	2.8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4	2.8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4	2.8	80	44	27,5	45	170407 s	170408 s
200	4	2.8	80	48	30	50	170409 s	170410 s
250	4	2.8	80	24	15	25	170495 s	170496 s
250	4	2.8	80	30	20	32,5	170497 s	170498 s
250	4	2.8	80	36	25	40	170499 s	170500 s
250	4	2.8	80	42	27,5	45	170501 s	170502 s
250	4	2.8	80	48	30	50	170503 s	170504 s
250	4	2.8	80	54	35	55	170505 s	170506 s
250	4	2.8	80	60	40	60	170507 s	170508 s
250	4	2.8	80	66	45	65	170509 s	170510 s
250	4	2.8	80	72	50	70	170511 s	170512 s
250	4	2.8	100	24	15	25	170621 s	170622 s
250	4	2.8	100	30	20	32,5	170623 s	170624 s
250	4	2.8	100	36	25	40	170625	170626
250	4	2.8	100	42	27,5	45	170627 s	170628 s
250	4	2.8	100	48	30	50	170629	170630
250	4	2.8	100	54	35	55	170631 s	170632 s
250	4	2.8	100	60	40	60	170633 s	170634 s
250	4	2.8	100	66	45	65	170635 s	170636 s
250	4	2.8	100	72	50	70	170637 s	170638 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

116200

## Твёрдосплавные сегменты HW для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

### Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

### Исполнение

первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев  
с осевым углом  
с твердосплавной напайкой HW

### Преимущества

отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

### Дополнения

для ширины припуска на обработку до 18 мм  
готовый к установке на сегментные алмазные и твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм  
сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	4	DZ	171395	171396
[мм]				

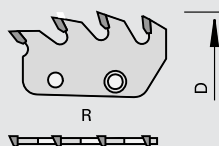


116200

## Твердосплавные сегменты НМ для сегментных дробителей со ступенчатым дроблением

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

Исполнение

идент. № 177376 и 177377: первый зуб сегмента имеет наклон 10 градусов к боковой поверхности зуба  
с осевым углом  
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

отсутствие сколов на выходе при поперечной обработке

Дополнения

для ширины припуска на обработку до 18 мм  
готовый к установке на сегментные алмазные и твердосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм  
сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250	4	Ступенчатое	177374	177375
200/250	4	Ступенчатое	177376	177377

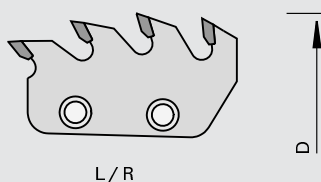
[мм]

116200

## Твёрдосплавные сегменты HW для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

### Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

### Исполнение

с твёрдосплавной напайкой HW  
сегменты применимы слева и справа

### Преимущества

отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

### Дополнения

для ширины припуска на обработку до 18 мм  
готовый к установке на сегментные твёрдосплавные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм  
сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твёрдосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твёрдосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм  
применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z		Идент. №
200/250	4	RZ	168680
200/250	4	DZ	167118

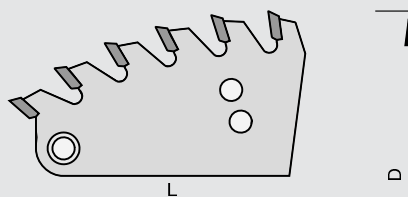
[мм]

116100

## Твердосплавные сегменты НМ для сегментных дробителей со ступенчатым дроблением

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

**Исполнение**

сегменты применимы слева и справа

**Преимущества**

отсутствие сколов на выходе при продольной и поперечной обработке

**Дополнения**

готовый к установке на сегментные твердосплавные дробители Ø 250 мм (старое исполнение) / Ø 300 мм - Ø 430 мм

сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 250 мм (старое исполнение) и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 300 - 430 мм

применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

сегменты могут применяться как для кругового равномерного дробления, так и для ступенчатого

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

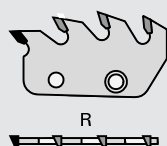
[мм]

216200

## Алмазные сегменты для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением

Продукт

Чертеж



LEUCODUR

LEUCODIA

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

### Станок / Применение

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

### Исполнение

- первый зуб с напайкой DP (поликристаллический алмаз), последующие зубья с напайкой HW (твердый сплав)
- первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев
- с осевым углом

### Преимущества

- отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

### Дополнения

- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные алмазные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

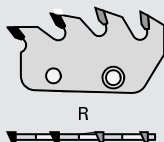
Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250 [мм]	1+3	172288	172289

216200

## Алмазные сегменты для сегментных дробителей с равномерным круговым дроблением

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

**Станок / Применение**

для полного измельчения припусков на обработку при обработке материалов на древесной основе

**Исполнение**

- первые 2 зуба с напайкой из поликристаллического алмаза, последующие зубья с твердосплавной напайкой
- первый зуб сегмента изготавливается с наклоном в 10 градусов к профилю зубьев с осевым углом

**Преимущества**

- отсутствие сколов на выходе при продольной обработке

**Дополнения**

- для ширины припуска на обработку до 18 мм
- готовый к установке на сегментные алмазные дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм
- сегменты должны вставляться только комплектно; один комплект состоит из 4 твердосплавных-сегментов для дробителей с Ø 200 мм и 6 твердосплавных сегментов для дробителей с Ø 250 мм
- применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)

Ø D	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200/250 [мм]	2+2	172290	172291

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для фиксирования сегмента (54 mm)	M8x12,5	995192 180010
Винты с плоской головкой		M5x12	995122 180007
Промежуточные кольца		115x1,0x80,5	955520 009255
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (18 и 36 mm)	M8x16	995111 180004
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (54 mm)	M8x30	995111 180005
Цилиндрические винты	для фиксирования расширителя (72 mm)	M8x50	995111 180006
Г-образный торцевой ключ		SW5 DIN ISO 2936	985730 009674
Отвертка	для дробителя	9,0 [мм]	985730 011088

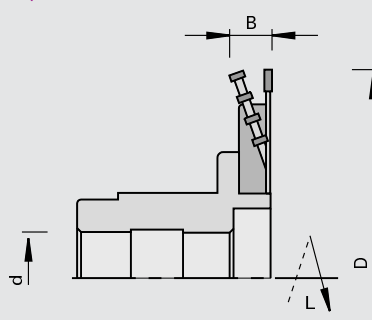
115421

## Сегментные дробители НМ для фолдинга на буксе - с равномерным круговым дроблением „F“

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для фолдинга (производство мебельных элементов)  
для фрезерования V-образных пазов и фальцев в облицованных и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба пилы: плоский зуб „F“  
число оборотов  $n = 3\ 000$  мин-1 и  $n = 6\ 000$  мин-1 в зависимости от станка

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении  
Пила и сегменты на одном диаметре  
угол раствора  $> 90$  градусов должен устанавливаться индивидуально  
направление вращения см. эскиз

H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25,0	200	36	30	40	8 x 4 Lehbrink	017385 &	017384 &
12,5	200	18	30	40	4 x 4 Lehbrink	017390 &	017391 &
37,5	200	54	30	40	12 x 4 Lehbrink	017392 &	017393 &
12,5	200	18	35	40	4 x 4 Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25,0	200	36	35	40	8 x 4 Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
37,5	200	54	35	40	12 x 4 Koch, Lehbrink	051212 &	051209 &
16,0	200	22	30	40	4 x 5 Lehbrink	162010 &	162011 &
16,0	200	22	35	40	4 x 5 Koch, Lehbrink	162012 &	162013 &
16,0	200	22	40	40	4 x 5 M+S	162608 &	162607 &
12,5	250	18	30	48	6 x 4 Lehbrink	164013 &	164014 &
25,0	250	36	30	48	12 x 4 Lehbrink	164015 &	164016 &
37,5	250	54	30	48	18 x 4 Lehbrink	164017 &	164018 &
12,5	250	18	35	48	6 x 4 Koch, Lehbrink	164019 &	164020 &
25,0	250	36	35	48	12 x 4 Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
37,5	250	54	35	48	18 x 4 Koch, Lehbrink	164023 &	164024 &
16,0	250	22	30	48	6 x 5 Lehbrink	164025 &	164026 &
16,0	250	22	35	48	6 x 5 Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
16,0	250	22	40	48	6 x 5 M+S	164029 &	164030 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

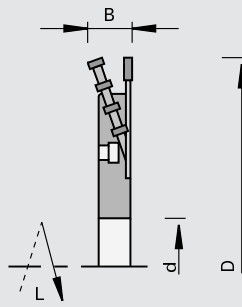
115621

## Сегментные дробители HW для фолдинга для LEUCO S-системы Ø 192 - с равномерным круговым дроблением „F“

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для фолдинга (производство мебельных элементов) Homag, Koch, Lehbrink  
для фрезерования V-образных пазов и фальцев в облицованных и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба пилы: плоский зуб „F“  
n max = 7.200 мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении  
Пила и сегменты на одном диаметре  
угол раствора > 90 градусов должен устанавливаться индивидуально  
направление вращения см. эскиз

H	Ø D	B	Ø d	Z	Z-Сегмент	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	250	18	80	48	6 x 4	161995 &	161996 &
16,0	250	22	80	48	6 x 5	162682 &	162683 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

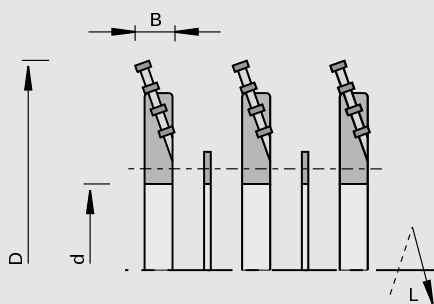
115401

## Расширители сегментных дробителей HW для фолдинга - равномерное круговое дробление

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерования V-образных пазов в плитах большой толщины

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- | возможные конструктивные размеры до 54 мм
- | для дополнительного расширения имеющегося Folding- дробителя Ø 200 мм и Ø 250 мм
- | диаметры Folding-дробителя и Folding-расширителей должны быть согласованы друг с другом
- | элементы расширения состоят из несущего корпуса со встроенными твердосплавными-сегментами, промежуточного кольца и винтов
- | направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	18 - 36	80	4 x 4	017395 &	017396 &
200	18 - 54	80	8 x 4	017397 &	017398 &
200	36 - 54	80	4 x 4	017399 &	017400 &
250	18 - 36	80	6 x 4	164007 &	164008 &
250	18 - 54	80	12 x 4	164009 &	164010 &
250	36 - 54	80	6 x 4	164011 &	164012 &
[мм]	[мм]	[мм]			

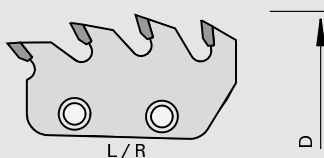


116210

## Сегменты HW для дробителей для фолдинга

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для полного измельчения материала при обработке V-образных пазов

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

готовый к установке как на сегментные твердосплавные HW-Folding дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм так и на расширители  
диаметры сегментов и пилы должны быть согласованы друг с другом  
сегменты применимы слева и справа

Ø D

Z

Идент. №

200

4

168757

250

4

168760

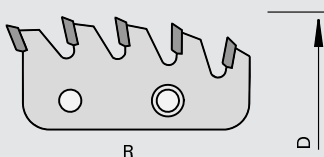
[мм]

116210

## Сегменты HW для дробителей для фолдинга

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для полного измельчения материала при обработке V-образных пазов

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

готовый к установке как на сегментные твердосплавные HW-Folding дробители Ø 200 мм и Ø 250 мм так и на расширители  
диаметры сегментов и пилы должны быть согласованы друг с другом

Ø D

Z

Идент. № [L]

Идент. № [R]

200

5

168759

168758

250

5

168761

168762

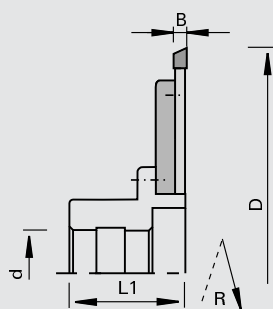
[мм]

115775

## Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Шипорезные станки  
для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок  
точная посадка при сращивании на минишип  
малозумный

Дополнения

комплектация: пила для дробителя, фланец, винты и отвертка (не в сборе); букса в объем поставки не входит  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182379 &	182378 &
300	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182603 &	182604 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182609 &	182610 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

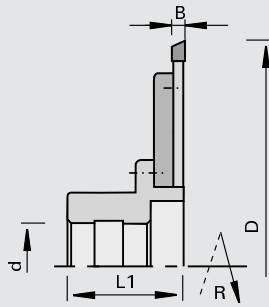
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Буксы для NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[мм]			

115775

## Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Шипорезные станки для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок  
точная посадка при сращивании на минишип  
малошумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 &	182600 &
300	8	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182605 &	182606 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

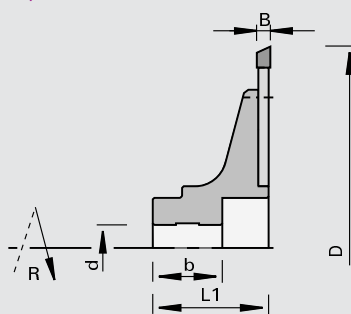
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Буксы для Grecon-Combipac	Ø250x8x40 [мм]	997370		178783

115775

## Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Шипорезные станки для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок  
точная посадка при сращивании на минишип  
малозумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	8	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 &	182602 &
300	8	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 &	182608 &
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 &	182614 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

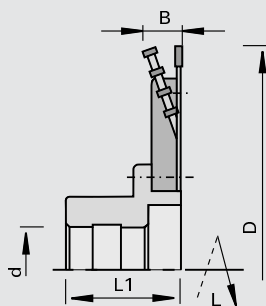
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	189246 #	189247 #
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125		166709
Отвертка	T20x100	985730		166092
Буксы для NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370		178294
	[мм]			

115775

## Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки  
для поперечной распиловки массивной древесины без сколов

Исполнение

Преимущества

чистое, без сколов, резание при большом ресурсе режущего инструмента за счет специальной геометрии режущих кромок  
точная посадка при сращивании на минишип  
малошумный

Дополнения

направление вращения см. эскиз

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

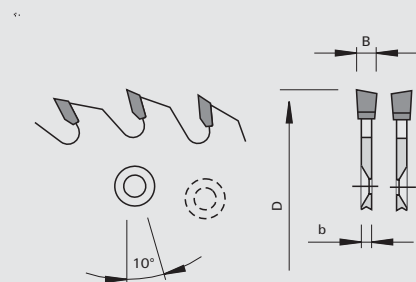
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пила для дробителей	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	189092	189093
HW-Сегменты	Ø250 Z=4	116200	189094	189094
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997370		189100
Винты с плоской головкой	M6x10	995190		699437
Винты с потайной головкой	M5x10 DIN EN ISO 2009	995122		055881
Цилиндрические винты	M8x16 DIN912	995111		001891
Отвертка	SW4x100	985730		166091
Отвертка	8	985730		053874
	[мм]			

105320

## Подрезные дисковые пилы HW для шипорезных станков "WS"

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

шипорезные станки Grecon  
для подрезки массивной  
древесины

Исполнение

на каждой стороне по 6  
дополнительных отверстий с  
зенковкой  
может применяться с левым и  
правым вращением  
форма зуба:  
попеременнокосой зуб "WS"  
режущий материал: HW HL  
Board 06

Преимущества

Дополнения

вдоль и поперёк волокон,  
снизу

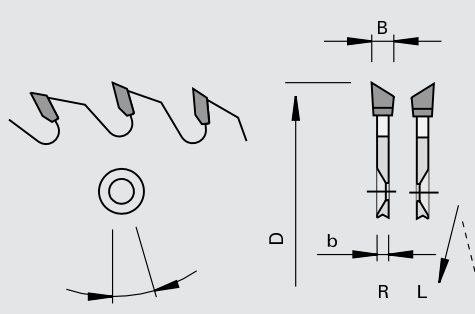
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539

105350

## Подрезные дисковые пилы HW для шипорезных станков "ES"

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки Grecon  
Combiact  
для подрезки массивной  
древесины

Исполнение

форма зуба: острый с одной  
стороны "ES (Прав.+Лев.)"  
режущий материал: HW HL  
Board 06

Преимущества

Дополнения

вдоль и поперек волокна,  
соответственно сверху и  
снизу  
направление вращения см.  
эскиз

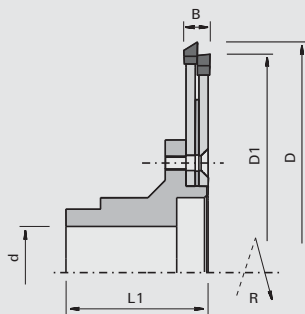
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. № [L]	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compiact	188947	188948
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	

105355

## Комплект подрезных дисковых пил HW для шипорезных станков „ES“

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Шипорезные станки Grecon Ultra / Profi Joint для подрезки массивной древесины

Исполнение

форма зуба: острый с одной стороны „ES“  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

вдоль и поперёк волокон, снизу  
направление вращения по DIN-EN 50144

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

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Подрезные дисковые пилы	Ш200x6,0/4,0xШ75 Z48	105350	189537
Подрезные дисковые пилы	Ш190x6,0/4,0xШ75 Z48	105350	189538
Буксы для Grecon	Ш115x61xШ40DKN	997370	189543
Промежуточные кольца	Ш150x1,5xШ75	955520	189542
Винты с плоской головкой	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	183114
Отвертка	SW4x100 [мм]	985730	166091

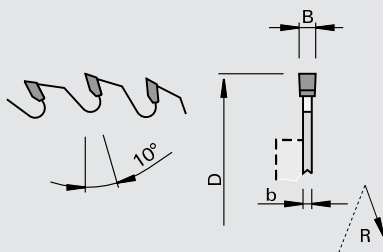
105311

## Подрезные дисковые пилы HW для дробителей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила  
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F“  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

применение в попутном вращении  
для фланца идент. № L 164770 / R 164758 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System  
для фланца идент. № 006480 подходит к валам с Ø 30 DKN на машины Homag, Brandt, IMA  
фланцы (см. главу „Система зажимных приспособлений“)  
комплектация: пила без фланца  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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]				

комплектный набор с фланцем	Ø D	Z	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	160656 & 160655 &
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	161274 & 161273 &
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	161272 & 161271 &
	[мм]				



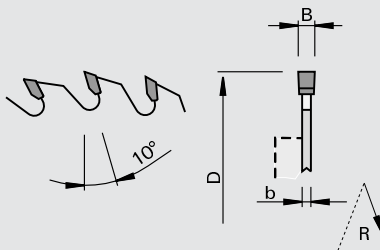
105311

## Подрезные дисковые пилы HW для дробителей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила  
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F“  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

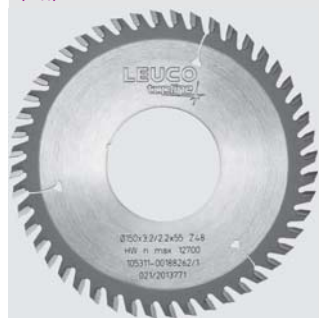
применение в попутном вращении  
для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съема LEUCO S-System  
фланцы (см. главу „Система зажимных приспособлений“)  
комплектация: пила без фланца  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
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]			

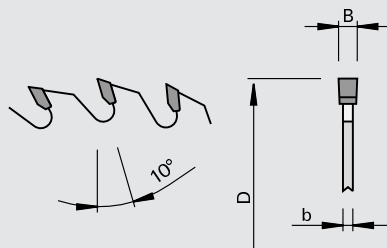
105311

## Подрезные дисковые пилы HW для дробителей „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила  
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F“  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

применение в попутном вращении

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
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]		

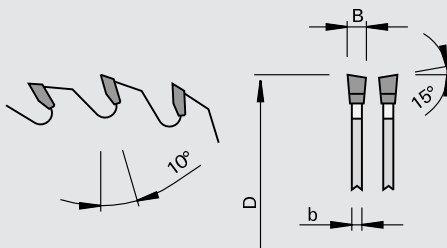
105320

## Подрезные дисковые пилы HW для дробителей „WS“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки с обработкой дробитель-подрезная пила  
для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

форма зуба: попеременнокозой зуб „WS“  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

применение в попутном вращении

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
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]		

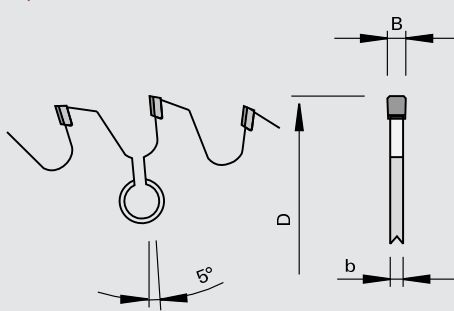
205241

## DIAMAX Алмазные подрезные дисковые пилы для дробителей „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской „F-FA“
- $n_{max} = 10\ 000$  мин-1
- уменьшенная зона заточки

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин-1
- для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712
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/мин]	

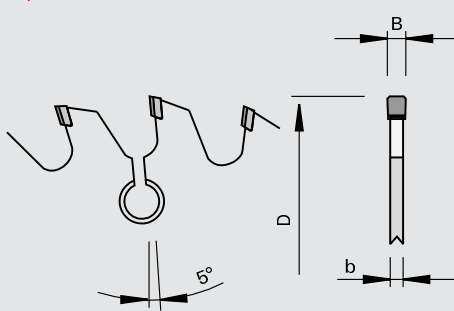
205241

## DIAMAX Алмазные подрезные дисковые пилы для дробителей „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"
- $n_{max} = 10\ 000$  мин-1
- уменьшенная зона заточки

Преимущества

- наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- применение в попутном вращении
- указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин-1
- для фланца идент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

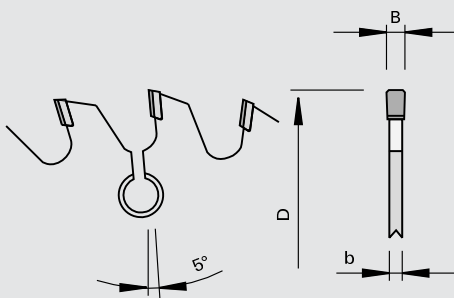
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[м/мин]	

205041

## Алмазные подрезные дисковые пилы для дробителей „F-FA“

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

**Исполнение**

форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"  
зона заточки 4 мм

**Преимущества**

наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

**Дополнения**

применение в попутном вращении  
указанные значения подачи находят применение при n = 6 000 мин-1

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. №
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/мин]	

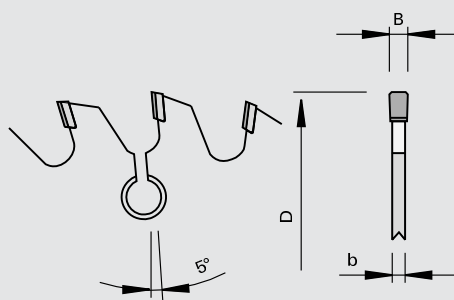
205041

## Алмазные подрезные дисковые пилы для дробителей „F-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
 | станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

| форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"  
 | зона заточки 4 мм

Преимущества

| наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)

Дополнения

| применение в попутном вращении  
 | указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000\ \text{мин}^{-1}$   
 | для фланца идент. № 160849 подходящего к системе быстрого съёма LEUCO S-System

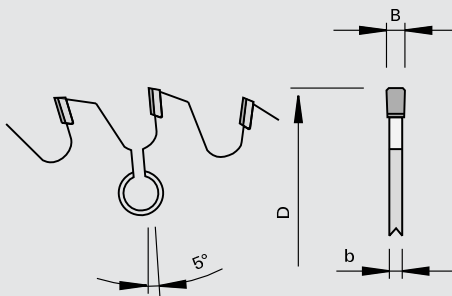
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	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/мин]	

205041

## Алмазные подрезные дисковые пилы для дробителей „F-FA“

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

| универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
 | станки для обработки кромок для подрезания без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

**Исполнение**

| форма зуба: плоский зуб с двусторонней фаской "F-FA"  
 | зона заточки 4 мм

**Преимущества**

| наивысшая стойкость режущего инструмента, выраженная длиной резания (в метрах)


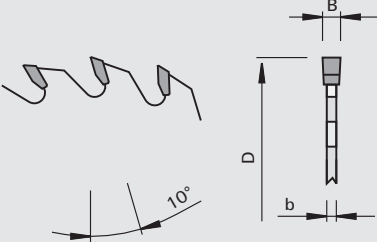

**Дополнения**

| применение в попутном вращении  
 | указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин-1  
 | для фланца идент. № 006480 (Homag, Brandt, IMA) подходящего к системе быстрого съема LEUCO S-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	рекомендуемая подача	Идент. №
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/мин]	

102312

## Форматные дисковые пилы HW для сегментных дробителей „F“



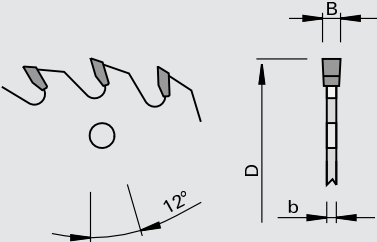

Продукт	Чертеж	
		
		твердый сплав [HW]
		MEC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки</li> <li>для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>форма зуба: плоский зуб "F"</li> <li>режущий материал: HW HL Board 06</li> </ul>		

Ø D	B	b	Ø d	Z	форма зуба	Идент. №
250	4,0	2,8	80	54	плоский зуб без впадины между зубьями	188248
250	4,0	2,8	80	78	плоский зуб без впадины между зубьями	188249
255	4,0	2,8	60	60	плоский зуб без впадины между зубьями	188251
255	4,0	2,8	80	60	плоский зуб без впадины между зубьями	188253 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

102312

## Форматные дисковые пилы HW для дробителей High-Tech „F“

Продукт	Чертеж	
		
		твердый сплав [HW]
		MEC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки</li> <li>для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>форма зуба: плоский зуб „F“</li> <li>режущий материал: HW HL Board 06</li> </ul>		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	форма зуба	Идент. №
250	4,0	2,8	100	72	6/6,5/172	плоский зуб с 6-впадинами между зубьями	188245
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				



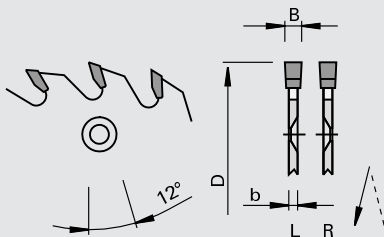
102312

## Форматные дисковые пилы HW для дробителя TwinTec „F“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
станки для обработки кромок для форматного раскроя плит на древесной основе с покрытием и без него

Исполнение

форма зуба: плоский зуб „F“  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [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]				

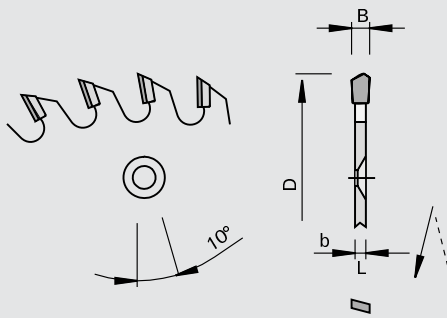
202062

## Алмазные дисковые пилы для дробителей TwinTec „ES-FA“

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки для обработки кромок для форматирования без сколов древесно-стружечных материалов необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и шпонированных

Исполнение

- | форма зуба пилы: одностороннекосой с фаской и осевым углом „ES-FA“
- |  $n_{max} = 7.200$  мин-1
- | зона заточки 4 мм; возможность заточки по боковым сторонам зубьев
- | Пила с равномерным шагом зубьев

Преимущества

- | минимизировано время подготовки к работе за счет высочайшего ресурса режущего инструмента

Дополнения

- | применение в попутном вращении
- | применяется для обработки дроблением с подрезкой (RZ) и обработки двойным дроблением (DZ)
- | для комбинирования с дробителем LEUCO Twin-Тec
- | указанные значения подачи находят применение при  $n = 6\ 000$  мин-1
- | направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	подача_RZ	подача_DZ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
220	4	2.8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4	2.8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4	2.8	80	36	25	40	171357	171358
220	4	2.8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4	2.8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4	2.8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4	2.8	80	60	40	60	171365	171366 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]	[м/мин]		

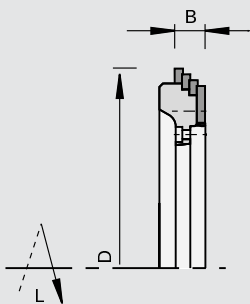
115205

## Дробительный венец HW для дробителей типа TwinTec

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для форматирования без сколов при поперечной обработке

Исполнение

режущие элементы упорядочены для ступенчатого резания  
вставные режущие элементы Z = 1 целиком из твердого сплава и с осевым углом

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

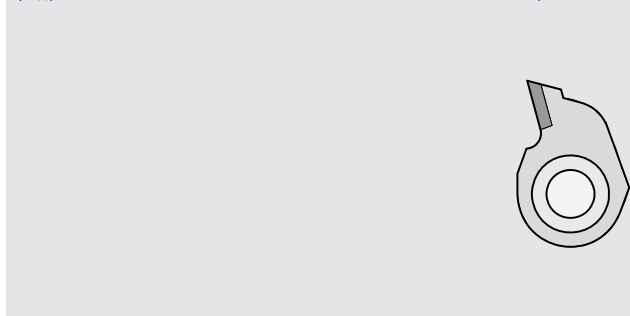
Ø D	B	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
239 [мм]	18,4 [мм]	4x6	172304 s	172303 s

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T20x100	985730	166092
Цилиндрические винты	M5x12 T20 [мм]	995115	171237

150501

## резцы полностью из твердого сплава VHW для дробилок TwinTec

Продукт



целиком из твердого сплава VHW

Станок / Применение

для использования в дробителях TwinTec

Исполнение

Z = 1 полностью из твердого сплава VHW  
с осевым углом

Преимущества

Дополнения

один комплект состоит из 6 ножей  
комплектное оснащение для равномерного кругового дробления: 12 ножей / ступенчатого дробления: 24 ножа

Идент. № [L]	Идент. № [R]
171232	171233

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	995125	171238
Отвертка	T20x100 [мм]	985730	166092

232921

## Вставные алмазные режущие элементы для дробителей TwinTec

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

Станок / Применение

для использования в дробителях TwinTec

Исполнение

Z = 1 оснащение алмазом  
с осевым углом

Преимущества

Дополнения

один комплект состоит из 6 ножей  
комплектное оснащение для равномерного кругового дробления: 12 ножей / ступенчатого дробления: 24 ножа

Идент. № [L]

Идент. № [R]

171234

171235

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x13,5 T20

995125

171238

Отвертка

T20x100

985730

166092

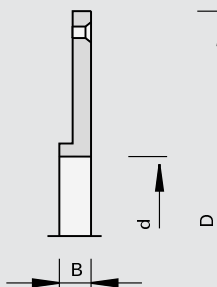
[мм]

997300

## Фланец для дровителя TwinTec

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления пил дробителя

Исполнение

Преимущества

Дополнения

при двойном дроблении дисковая пила прикручивается к фланцу  
комплектация: фланец, включая винты с потайной головкой M5x16 мм

Ø D B Ø d

Идент. №

170 12 60  
[мм] [мм] [мм]

171367 s

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

для фиксирования дисковой пилы без фланца

M5x10 T20

995125

171236

Винты с плоской головкой

для фиксирования фланца

M5x16 T20

995125

164839

Отвертка

T20x100

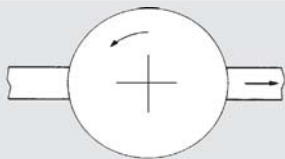
985730

166092

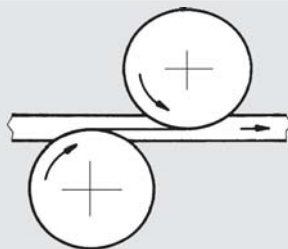
[мм]

## Пример применения

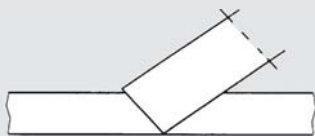
дробитель



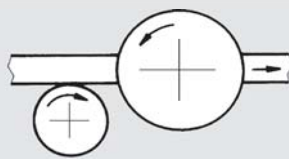
двойное дробление



фолдинг-дробитель



подрезка / дробление



## Заказ / Запрос по специальному инструменту: Дробители

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента: _____	заказ: _____ <input type="radio"/>
фирма: _____	запрос: _____ <input type="radio"/>
завод: _____	
улица/номер: _____	срок поставки календарная неделя: _____
индекс / место: _____	(необязательно)
страна: _____	количество изделий: _____
ответственный сотрудник: _____	
тел. _____	факс.: _____
место и дата: _____	подпись: _____

### СТАНОК

производитель: _____	диаметр резания D [мм] _____
тип: _____	ширина дробления [мм]: _____
вид: _____	
рабочее число оборотов [мин-1]: _____	число ножей [шт.]: _____
скорость подачи [м/мин]: _____	дисковая пила: _____
диаметр фланца [мм]: _____	количество x число зубьев сегмента: _____ <input checked="" type="radio"/>
мощность двигателя (Мотор дробителя): _____	направление вращения: правое <input type="radio"/> левое <input type="radio"/>
вид применения:	

дробитель:	попутно: <input type="radio"/>	против: <input type="radio"/>
вид обработки:	дробитель <input type="radio"/>	подрезка / дробление <input type="radio"/>
	двойное дробление <input type="radio"/>	

### сопряжение

букса:		
двойной шпоночный паз	ширина	высота
шпоночный паз	ширина	высота

### заготовка

наименование: _____	
толщина материала [мм]: _____	
ширина дробления [мм]: _____	
качество реза:	подрезное дробление <input type="radio"/>
	чистовое дробление <input type="radio"/>
расположение сегментов:	фолдинг <input type="radio"/>
	Равномерное круговое <input type="radio"/>
	ступенчатое <input type="radio"/>
направления обработки:	вдоль <input type="radio"/>
(массив):	поперек <input type="radio"/>
покрытие	да <input type="radio"/> нет <input type="radio"/>

гидро-букса: _____
гидро-S-система: _____
S-система: _____
другое: _____

### режущий материал

дисковая пила:	твердый сплав <input type="radio"/>
	алмаз <input type="radio"/>
сегмент:	твердый сплав <input type="radio"/>
	алмаз <input type="radio"/>

o Нужно отметить крестиком

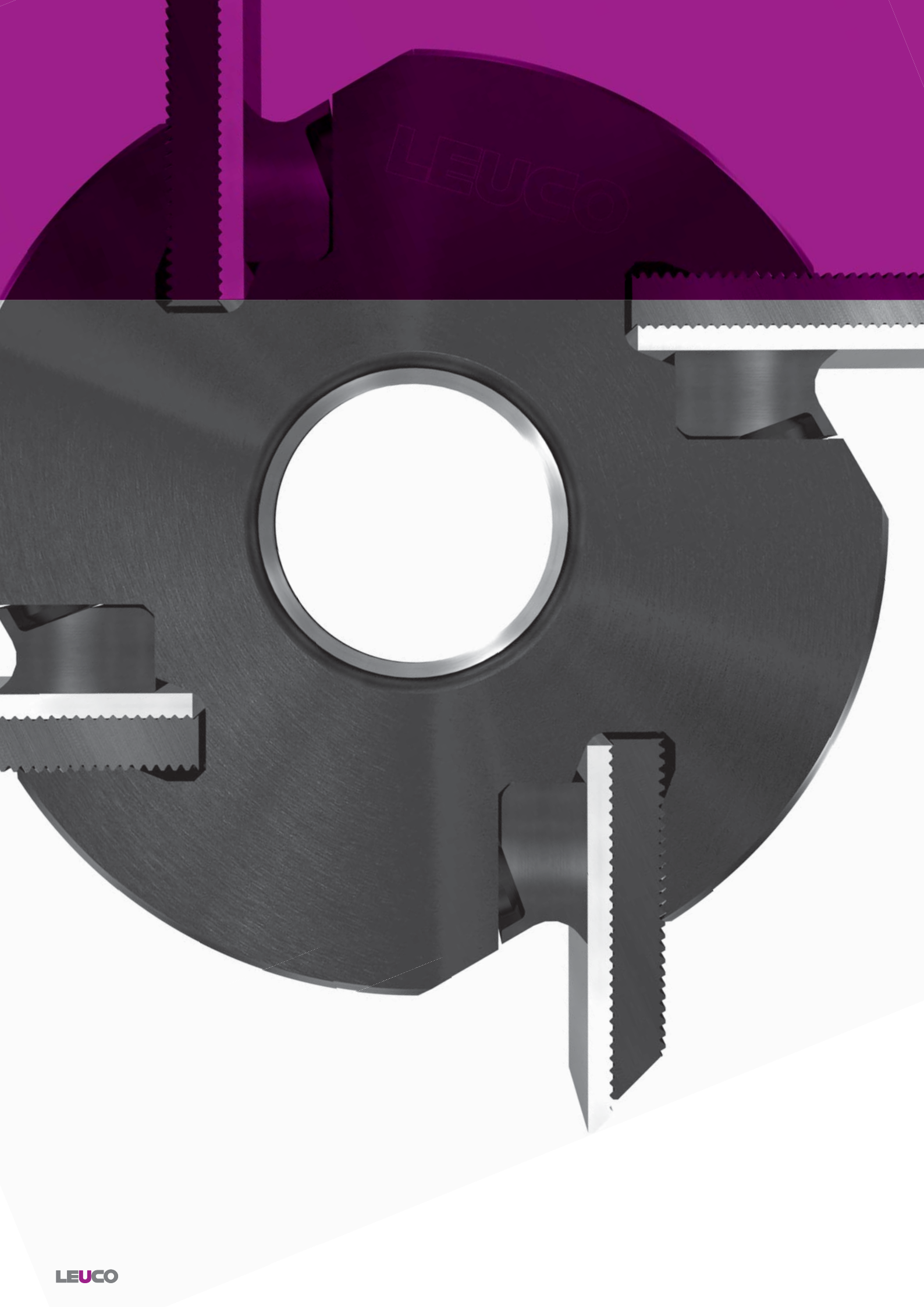
чертеж инструмента: \_\_\_\_\_

дополнительная информация: \_\_\_\_\_

### инструмент

цельный дробитель серии Kompakt	<input type="radio"/>
Сегментный дробитель	<input type="radio"/>
ТwinТес-дробитель	<input type="radio"/>
радиусный дробитель	<input type="radio"/>
другое:	<input type="radio"/>

517-01.0708



# Насадной инструмент

Продукт	Страна
Обработка кромки	3-1
Постформинг	3-61
Пазование	3-66
Фугование/фальцевание/фазование/ закругление	3-81
Профилирование	3-100
Пазовое основание	3-110
Строгание	3-112
Соединение	3-127
Техническая информация	3-139

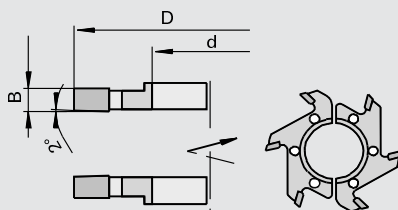


122110

## Фреза для прифуговки кромки HW, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135  
для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
исполнение из двух частей  
с двухсторонней зенковкой  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

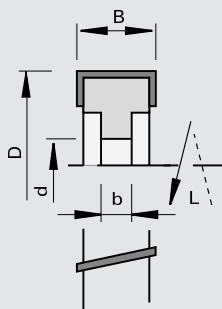
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122110

## Фреза для прифуговки кромки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

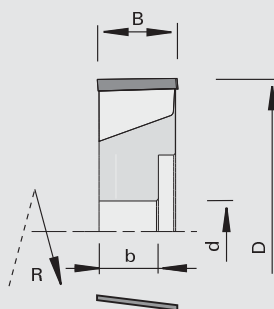
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой ∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796	180795
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

## Фреза для прифуговки кромки HW- SCM-Stefani

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
SCM-Stefani с ED-системой  
для фугования и фрезерования  
заподлицо кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по  
DIN-EN 50144

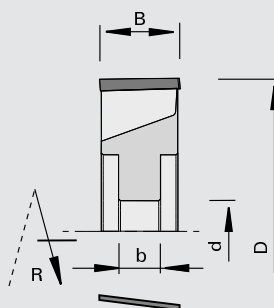
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182987 s	182988 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182985	182986
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

122112

## Фреза для прифуговки кромки HW- SCM-Stefani

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
SCM-Stefani с ED-системой  
для фугования и фрезерования  
заподлицо кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

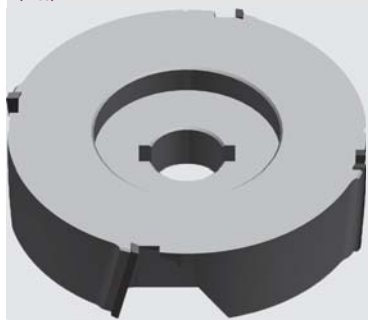
направление вращения по  
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182991	182992
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-R	182617	182618
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

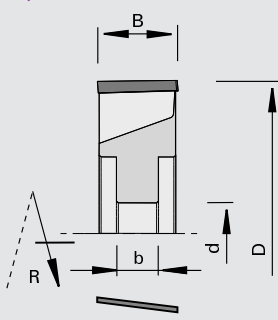
222210

## DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
уменьшенная зона заточки  
n max = 23 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

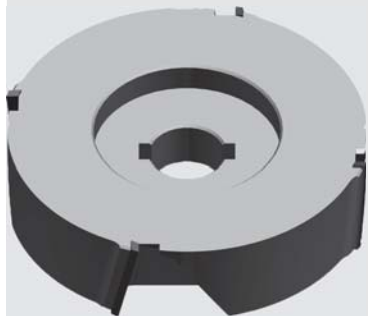
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s

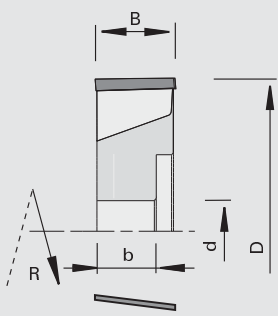
222510

## DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

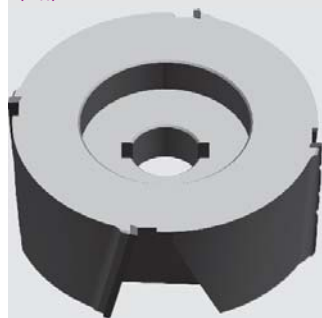
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			
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

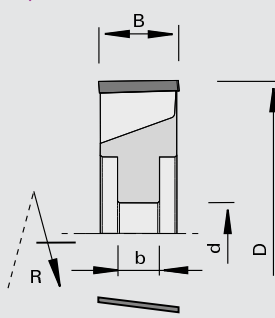
222510

## Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

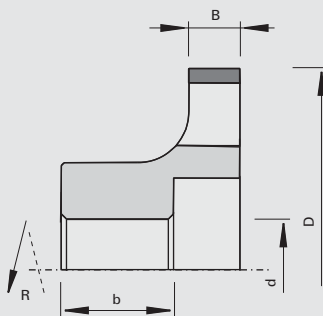
222510

## DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse RS 10 для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
уменьшенная зона заточки  
n max = 23 800 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

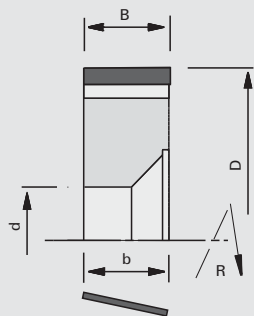
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
80	10	35	20	6	6x2,8		183717 s	183718 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

122110

## Фрезы HW CM для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER  
для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом

Преимущества

- оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

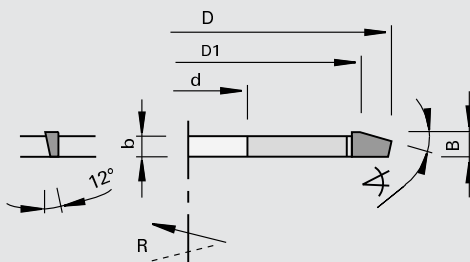
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
70	19,5	19	20	4	5x2,3	12	18000	HOLZ-HER-1828	189651	189650

122115

## Фреза для прифуговки кромки HW- Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n = 8 100 - 13 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			
15	60	66	4	3	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s

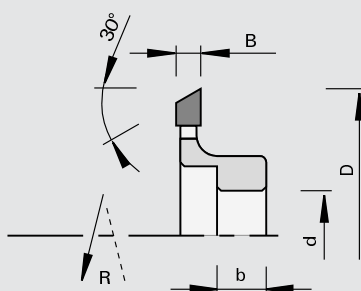
122100

## Фреза для прифуговки кромки HW- IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
для фрезерования заподлицо  
и снятия фаски на кромках из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.  
эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
73	6	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

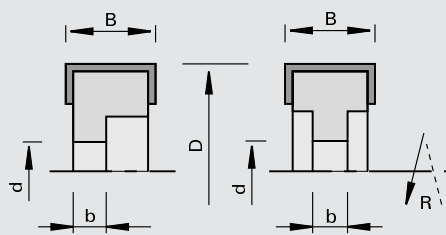
120100

## Ножевые головки для прифуговки кромки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney	167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg	164066
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM	179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann	164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag	167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag	167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag	164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag	164068
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich	182077
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502	164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott	164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER	164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER	164072
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины

B	H	S	№ класса	Идент. №
12	12	1.5	150515	003080
15	12	1.5	150515	003081
20	12	1.5	150515	003082
40	12	1.5	150515	164078
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

для идент. №

№ класса

Идент. №

Прижимные планки	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	164526
Прижимные планки	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	164076
Прижимные планки	B=39	164072	925300	164077
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	180002
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
G-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

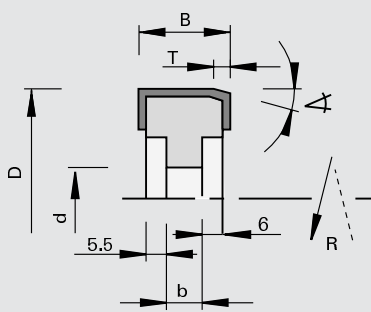
120100

## Ножевые головки для прифуговки кромки HW - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
HOLZ-HER  
для фугования и фрезерования  
заподлицо кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL  
Board 06  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по  
DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	B	b	∅ d	T	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15 [°]	70 [мм]	29,5 [мм]	17 [мм]	20 [мм]	5 [мм]	4	HOLZ-HER	164462	164463

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для левого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160618
для правого направления вращения	29,5	12	1.5	150515	160118
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	925300	164185
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100 [мм]	985730	166090



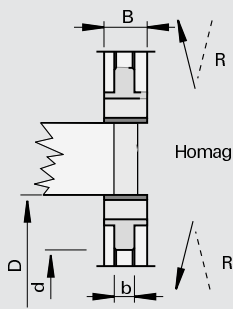
120101

## Ножевые головки для прифуговки кромок HW - Homag

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фугования и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14,3	14,3	2,5	150518	170248
	20	14,3	2,5	150518	168509
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		

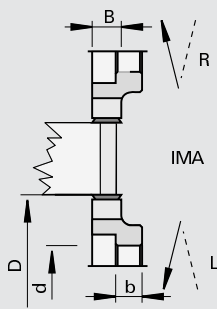
120101

## Ножевые головки для прифуговки кромки HW - IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
для фугования и фрезерования  
заподлицо кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL  
Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по  
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	14,3	13	20	4	6x3,5 IMA	172717	172718
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

14,3

14,3

2,5

150518

170248

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x10,8 T15

995125

180840

Отвертка

T15x100

985730

180470

[мм]

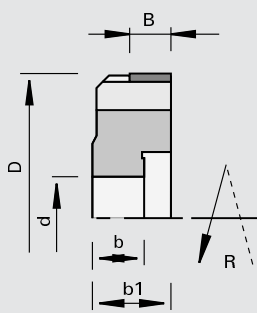
222510

## DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
для фугования и фрезерования  
заподлицо кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя  
поверхность резца и  
микрошлифованная  
обработка его задней  
поверхности  
уменьшенная зона заточки  
без осевого угла  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

направление вращения по  
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x3,5	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	6x3,5	175789 s	175788 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

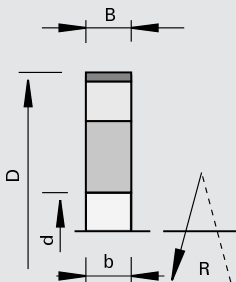
222510

## DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки - Brandt, Homag, Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Biesse Akron 400 RS 502  
для фугования и фрезерования  
заподлицо кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя  
поверхность резца и  
микрошлифованная  
обработка его задней  
поверхности  
уменьшенная зона заточки  
2,0 mm  
без осевого угла  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

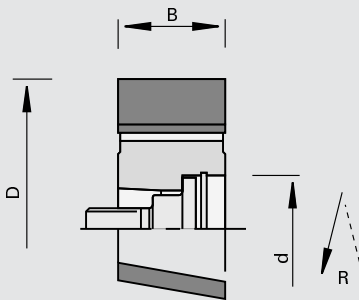
122110

## Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Homag, IMA  
для фрезерования заподлицо  
и снятия фаски на кромках из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

направление вращения по  
DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	HSK 25R	4	177590	177589
70	35	HSK 25R	4	178035	178034
[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

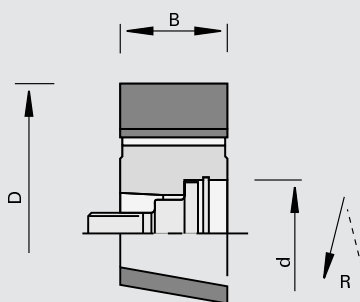
122110

## Фреза HW для прифуговки кромки HSK 25R - Nomag

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Nomag  
для фрезерования заподлицо  
и снятия фаски на кромках из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента
- оптимальный выброс стружки  
благодаря интегрированному в  
инструмент устройству отвода  
стружки
- отсутствие загрязнения станка  
стружкой
- отсутствие нарушений  
функционирования из-за  
стружки
- уменьшенное потребление  
мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

направление вращения по  
DIN-EN 50144

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70 [мм]	25 [мм]	HSK 25R [мм]	4	180765	180766

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472 [мм]	995460	177782

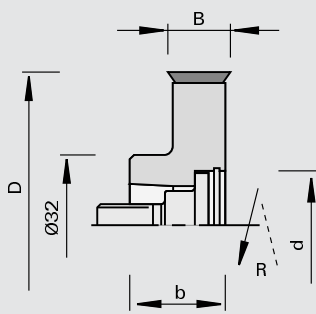
120101

## Ножевые головки HW для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, IMA  
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

режущие элементы без осевого угла, 4 режущих кромки  
режущий материал: HW HL Solid 15  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	14,3	23	HSK 25R	4	177592	177591
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины

B	H	S	№ класса	Идент. №
14,3	14,3	2,5	150518	170248
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	T15x100	985730	180470
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

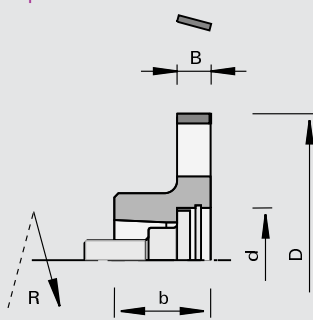
222510

## DIAMAX Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, IMA  
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента  
выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

незаточиваемый из-за соблюдения базового нулевого диаметра  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

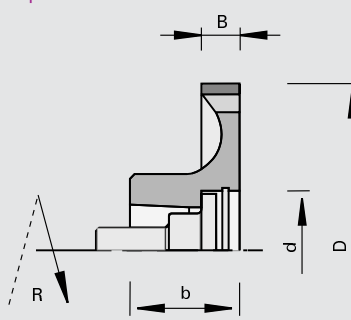
222812

## Фреза алмазная DP для прифуговки кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
iQsystem

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

Кромочники Homag Aggregat FF и чистовое фрезерование, IMA для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
с осевым углом

Преимущества

- максимальная точность вращения
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малошумный
- выгодная цена приобретения благодаря крупносерийному производству

Дополнения

- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- Z = 8 для подачи 45 - 60 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- базовый размер постоянный
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	8,5	22.2	HSK 25R	4	180648	180649
70	8,5	22.2	HSK 25R	6	180650 s	180651 s
70	8,5	22.2	HSK 25R	8	180652 s	180653 s
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

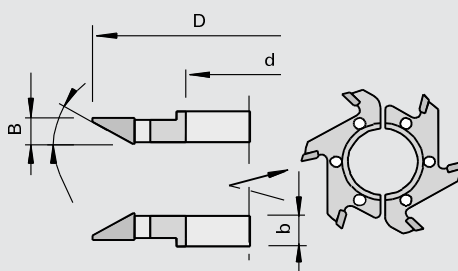
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

## Фреза HW для обработки кромок снятием фаски, двухсекционная - IMA (BIMA)

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для оклейки кромок  
IMA, модель BIMA с  
устройством проклейки  
/ агрегат фрезерования  
заподлицо 6135

для фрезерования заподлицо  
и снятия фаски на кромках из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
исполнение из двух частей  
 $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

направление вращения см.  
эскиз

∠ фаски	∅ D	B	b	∅ d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
30	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180161 s	180162 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

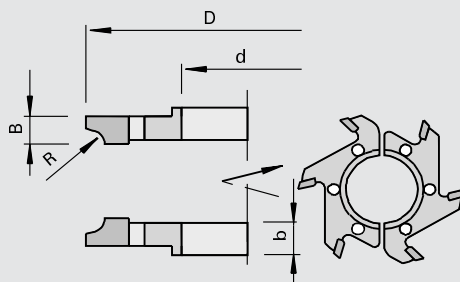


122110

## Фреза HW для скругления кромки двухсекционная - IMA ( BIMA)

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для оклейки кромок IMA, модель BIMA с устройством проклейки / агрегат фрезерования заподлицо 6135  
для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

исполнение из двух частей  
с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения см. эскиз

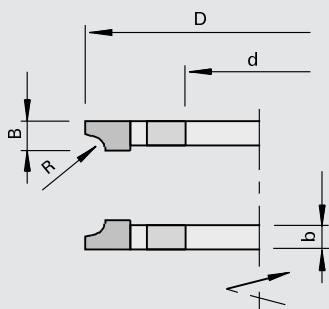
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
2,5	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	708379 s	708378 s
2,5	70	7,6	6	30	6	IMA (BIMA)	710972 s	710971 s
3	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180165 s	180166 s
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
4	72	7,5	6	30	6	IMA (BIMA)	713621 s	713620 s
5	74	8	6	30	6	IMA (BIMA)	711046 s	711045 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

122115

## Фреза HW для скругления кромки цельная Brandt

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt  
для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

цельное исполнение  
с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

Ø 96 мм, Brandt, № запчасти 2 001-80-510-540  
Ø 66 мм, Brandt, № запчасти 2 001-80-480-500  
направление вращения см. эскиз

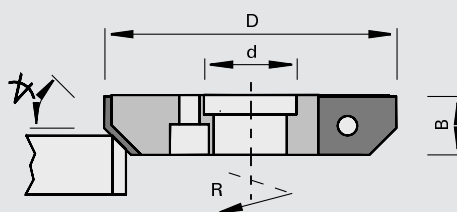
R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	66	60	6	6	16	6	Brandt	819471 s	819472 s
2,5	66	60	6	6	16	6	Brandt	819473 s	819474 s
3	66	60	6	6	16	6	Brandt	819475 s	819476 s
2	96	86	8	6	40	6	Brandt	820051 s	820052 s
2,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820053 s	820054 s
3	96	86	8	6	40	6	Brandt	820055 s	820056 s
3,5	96	86	8	6	40	6	Brandt	820057 s	820058 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

## Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Nomag

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

BAZ Nomag  
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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]			

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	5	12	16	2	151545	179174	179173
	15	12	16	2	151545	177042	177045
	30	13,5	16	2	151545	177043	177046
	45	12	16	2	151545	177822	177823
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Магнитный упор	0,0	997800	016613
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100 [мм]	985730	166090

120101

## Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Homag

Продукт	Чертеж	
		<p>твердый сплав [HW]</p> <p>MEC</p>

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>BAZ Homag</li> <li>для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>резцы без осевого угла</li> <li>режущий материал: HW HL Board 05</li> <li>n max = 18 000 мин-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>специально для тонких устройств нанесения клея</li> <li>направление вращения по DIN-EN 50144</li> </ul>

∠ фаски	∅ D	B	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]		

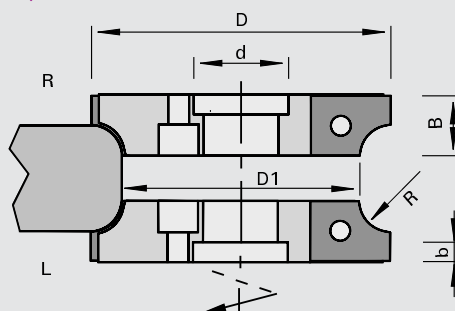
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100 [мм]	985730	166092

120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

BAZ Homag  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм; R 4-5 мм  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	59	50	13	4	19	3	180749 8	180748 8
3	59	50	13	4	19	3	180751 8	180750 8
4	63	50	14	4	19	3	178795 s	178794 s
5	63	50	15	4	19	3	178797 s	178796 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,5	13	15	2	151546	181954	181953
	2	13	15	2	151546	181956	181955
	3	13	15	2	151546	181957	181958
	4	14	17	2	151545	177036	177040
	5	15	17	2	151545	177037	177041
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	178759
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

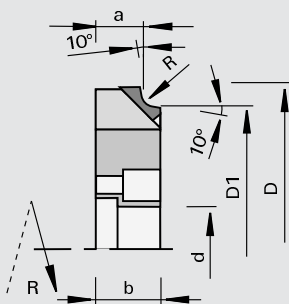
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOMAG

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

BAZ Homag  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179416	179417
3	57	50	11	14	15	3	3/4,2/25	179418	179419
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

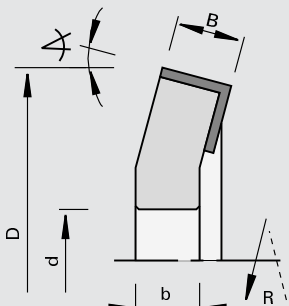
120120

## Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски - Homag

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag  
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3 Homag	167735	167734
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

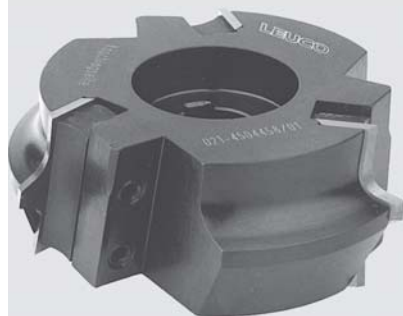
Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

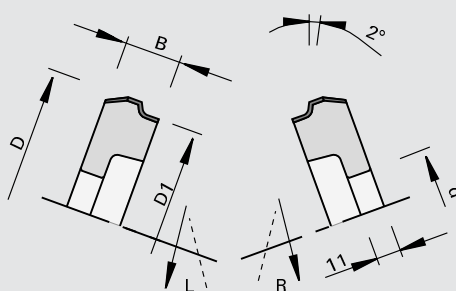
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки - Homag Softforming

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, для Softforming-процесса  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм;  
R 5 - 8 мм.  
направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	б	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 &	163080 &
3	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 &	163092 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	20,5	15	2	15 1545	163062
	3	20,8	15	2	15 1545	163063
	5	30	17	2	15 1545	163065
	6	30,5	17	2	15 1545	163066
	8	30,5	17	2	15 1545	163068
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

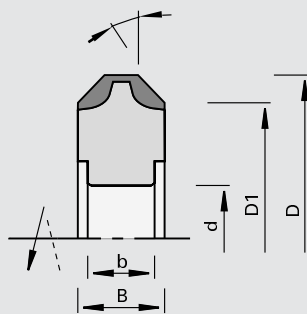
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Прижимные планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120102

## Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	B	b	∅ d	Z	DKN	Идент. №
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]	

Сменные пластины	угол фаски	B	H	S	№ класса	Идент. №
для ∅ D = 57	45	12	12	1.5	151545	171190
для ∅ D = 62/73/82	45	16	17.5	2	151545	169292
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x9,5x6	171189	925300	170342
Прижимные планки		173379, 173380, 173381	925300	169246
Прижимные планки	B=15,6	172728, 172729	925300	163488
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936		985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

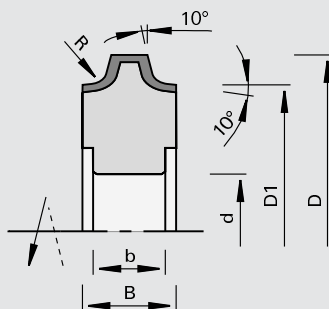
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
для закругления кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL  
Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

для правого и левого  
вращения  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
2	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 &
3	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 &
2	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031
2	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997
3	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241
5	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 &
2	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129
4	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		



Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2	15 1545	176583
для Ø D = 58	2	12	13	2	15 1545	177033
для Ø D = 57	2	12	12	1.5	15 1545	170340
для Ø D = 78	2	16	15.5	2	15 1545	182087
для Ø D = 62/73/82	2	16	17.5	2	15 1545	163489
для Ø D = 58	3	12	13	2	15 1545	177032
для Ø D = 57	3	12	12	1.5	15 1545	170341
для Ø D = 62/73/82	3	16	17.5	2	15 1545	163490
для Ø D = 62/73/82	4	16	17.5	2	15 1545	163491
для Ø D = 62/73/82	5	16	17.5	2	15 1545	163492
для Ø D = 81	6	24	22	2	15 1545	170258
для Ø D = 81	8	24	22	2	15 1545	170260
для Ø D = 81	9	24	22	2	15 1545	170261
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части	Размер	для идент. №		№ класса	Идент. №	
Прижимные планки	B=10,5	177030, 177031		925300	175640	
Прижимные планки	12x9,5x6	170338, 170339		925300	170342	
Прижимные планки		169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997		925300	169246	
Прижимные планки	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086		925300	163488	
Прижимные планки	24x14,5x7	170254, 170256, 170257		925300	170262	
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031		995161	050565	
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086		995161	180214	
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257		995161	180001	
Магнитный упор	0,0			997800	016613	
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936			985730	009671	
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936			985730	009672	
	[мм]					

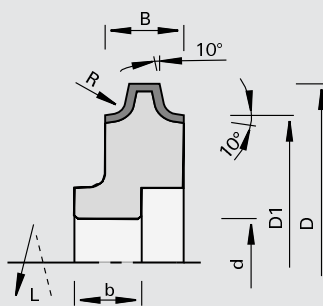
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 5 мм  
направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 &	168374 &
3	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 &	168354 &
4	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 &	168376 &
5	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 &	168378 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины

R

B

H

S

№ класса

Идент. №

Сменные пластины для снятия фаски

16

17.5

2

15 1545

169292

Радиусные сменные ножи

2

16

17.5

2

15 1545

163489

Радиусные сменные ножи

3

16

17.5

2

15 1545

163490

Радиусные сменные ножи

4

16

17.5

2

15 1545

163491

Радиусные сменные ножи

5

16

17.5

2

15 1545

163492

[мм]

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Прижимные планки

B=15,6

925300

163488

Установочные винты

M6x12 DIN EN ISO 4028

995161

180214

Г-образный торцевой ключ

SW3 DIN ISO 2936

985730

009672

[мм]

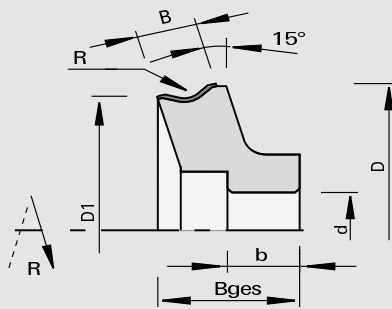
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 4 мм  
направление вращения см. эскиз

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 &	172711 &
3	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 &	172709 &
2	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 &	172707 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины

R	B	H	S	№ класса	Идент. №
2	13	16	2	15 1555	172713
3	13	16	2	15 1555	172714
4	13	16	2	15 1555	172715
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=12	925300	162095
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

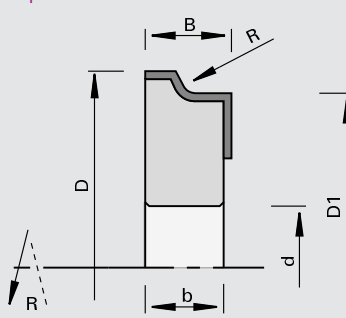
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt, EBM, Reich для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм Ø 56 мм  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	14,5	2	151545	172142	172141
	3	12	14,5	2	151545	172144	172143
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	171221
Прижимные планки	B=15	178214, 178215	925300	178213 o
Установочные винты	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	180028
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	178214, 178215	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	178214, 178215	985730	009672
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

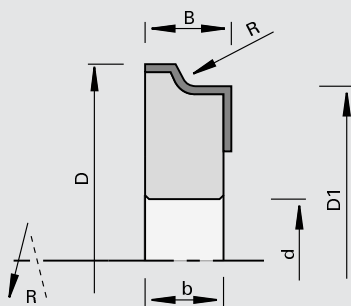
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки Brandt

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза в массивной древесине благодаря осевому углу

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 &	180440 &
3	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 &	173388 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	3	16,1	14	2	151545	178221	178220
	2	19,6	15.2	2	151545	173817	173816
	3	19,6	15.2	2	151545	173393	173392
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	925300	167971
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
G-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0 [мм]	997800	016613

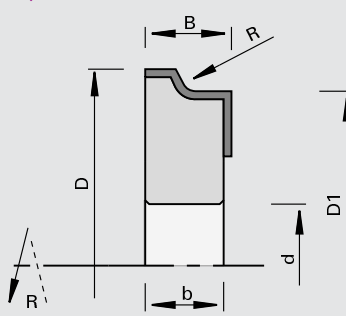
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt, EBM, Reich для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 2 - 3 мм  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	15	14.5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14.5	2	151545	177319	177320
	3	15	14.5	2	151545	177321	177322
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

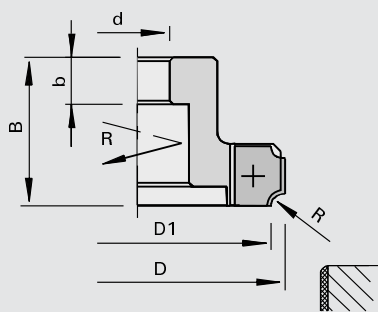
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=13	925300	177332
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0 [мм]	997800	016613

120115

## Ножевые головки HW для скругления кромки - EBM, Hebrock

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки EBM, Hebrock, модель: радиусная фреза для фасонных деталей FRF 130 для закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

цельное исполнение с осевым углом  $n_{max} = 18\ 000$  мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	б	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	74	67	16	12	16	6	783001 s	783003 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	16	13.5	2	15 1586	180151
	3	16	13.5	2	15 1586	180152
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	168344
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	995161	180001
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0 [мм]	997800	016613

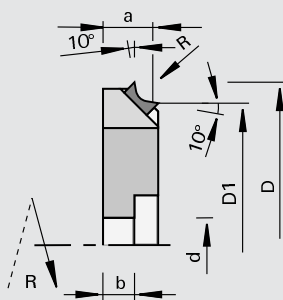
222512

## DIAMAX Фреза алмазная DP для скругления кромки - Homag, Brandt, Ott

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, Brandt, Ott  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность реза  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

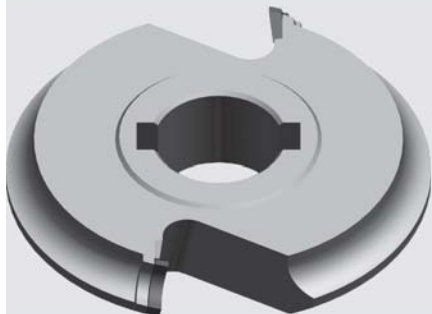
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	69	61	9.1	12	16	4	5x2,3	177312	177311
3,0	69	61	9.1	12	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

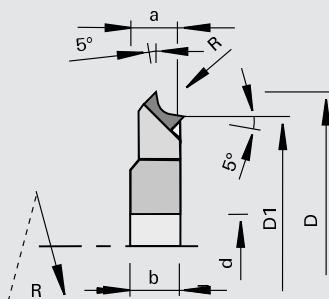
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

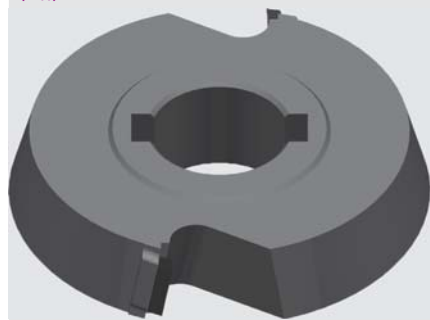
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 o	182144 o
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145	182146
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		



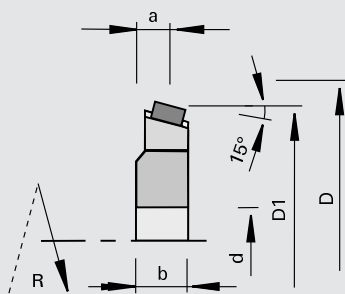
222512

## DIAMAX Фрезы алмазные для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER  
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		
15	52	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s

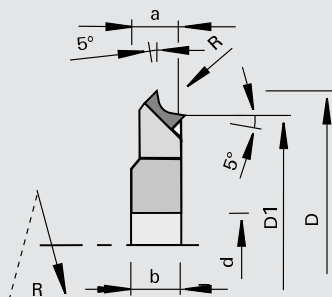
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки CM - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1832  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

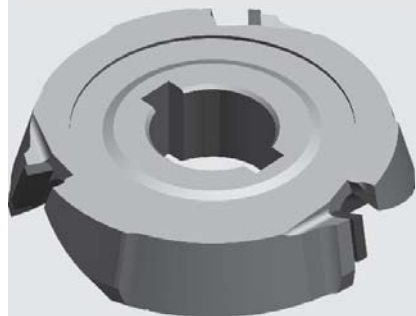
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. №
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	
2	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686

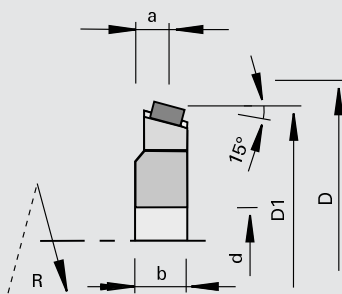
222512

## DIAMAX Фрезы алмазные CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
HOLZ-HER агрегат 1832  
для снятия фаски в массивной  
древесине, пластиковых  
кромках и кромках из шпона

## Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя  
поверхность резца и  
микрошлифованная  
обработка его задней  
поверхности  
зона заточки 3,5 мм  
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

## Преимущества

оптимальный отвод стружки  
благодаря исполнению  
ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка  
стружкой  
отсутствие нарушений  
функционирования из-за  
стружки  
уменьшенное потребление  
мощности для отвода стружки  
малозумный

## Дополнения

постоянные базовые  
размеры а и D1  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. №
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]	

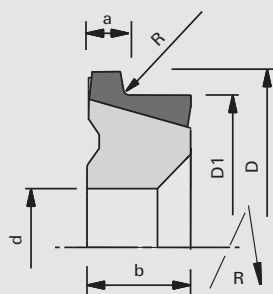
222312

## Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1827

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1827 для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки около 2 мм  
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

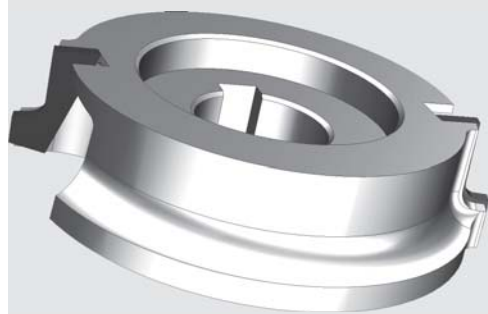
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183099 s	183100 s
2	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183101	183102
2,5	56	50	8	17	20	2	5x2,2	183103	183104
3	57	50	8	17	20	2	5x2,2	183105 s	183106 s
5	60	50	8	17	20	2	5x2,2	183107 s	183108 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

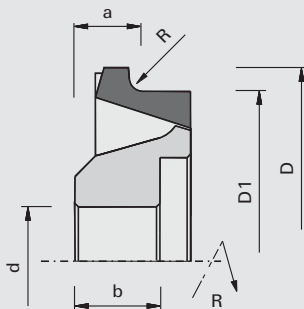
222312

## Фреза для скругления кромки CM DP - HOLZ-HER 1825M

Продукт



Чертеж

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

Кромкооблицовочный агрегат HOLZ-HER 1825M  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки около 2 мм  
n max = 24 000 мин-1

## Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

## Дополнения

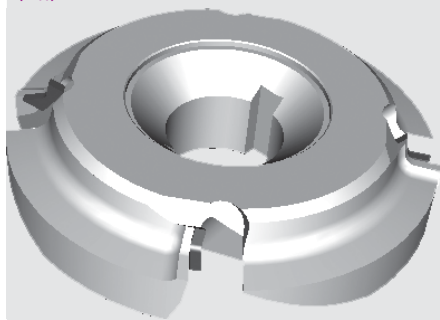
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184319	184318
2	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184321	184320
2,5	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184323	184322
3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,4	184325	184324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

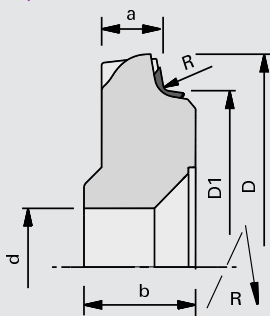
222312

## Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1833 для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки 3,5 мм  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

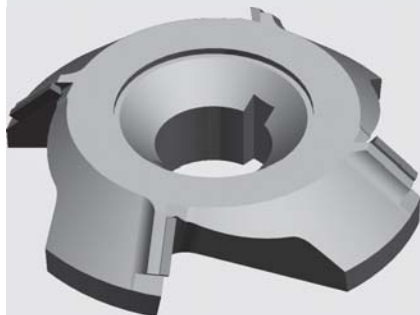
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505	182504
3	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

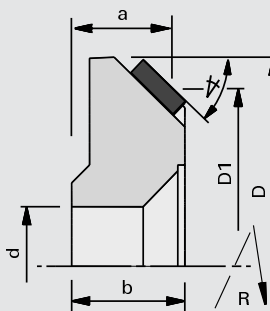
222312

## Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER агрегат 1833 для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки 3,5 мм  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

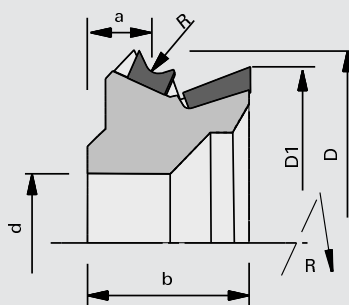
222312

## Фрезы алмазные DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
HOLZ-HER агрегат 1826  
для закругления и  
фрезерования заподлицо  
кромки из массивной  
древесины, шпона и  
синтетических материалов

## Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя  
поверхность резца и  
микрошлифованная  
обработка его задней  
поверхности  
зона заточки 3,5 мм  
 $n_{max} = 24\,000$  мин<sup>-1</sup>

## Преимущества

оптимальный отвод стружки  
благодаря исполнению  
ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка  
стружкой  
отсутствие нарушений  
функционирования из-за  
стружки  
уменьшенное потребление  
мощности для отвода стружки  
малозумный

## Дополнения

постоянные базовые  
размеры a и D1  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

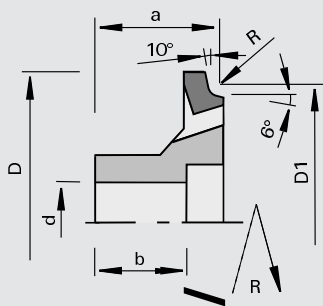
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481	182480
2	57.3	50	11.02	23	20	2	5x2,2	182483	182482
2,5	57.3	50	11.15	23	20	2	5x2,2	182485	182484
3	57.3	50	11.28	23	20	2	5x2,2	182487	182486
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
2	57.3	50	11.02	23	20	3	5x2,2	182493 s	182492 s
2,5	57.3	50	11.15	23	20	3	5x2,2	182495 s	182494 s
3	57.3	50	11.28	23	20	3	5x2,2	182497 s	182496 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122110

## Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-Stefani

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой и агрегатом Round/K для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

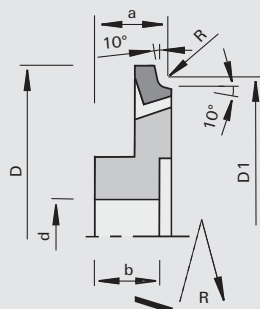
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	55,7	49,9	25,7	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,7	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,7	20	16	3	5x2,3	182450	182451
2,5	55,7	52,9	25,7	20	16	3	5x2,3	182452 s	182453 s
3,0	55,7	53,9	25,7	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

122122

## Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-IDM

Продукт

Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
n max = 18 000 мин-1

## Преимущества

оптимизированный отвод стружки  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

## Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [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
2,5	70	65,077	14.5	14	16	4	5x2,3	182905 s	182904 s
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		



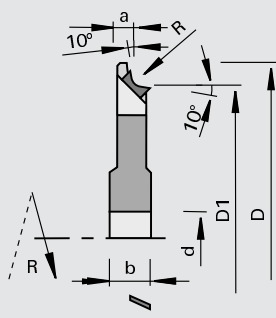
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  $n \max = 20\ 000$  мин-1 полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

оптимизированный отвод стружки  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

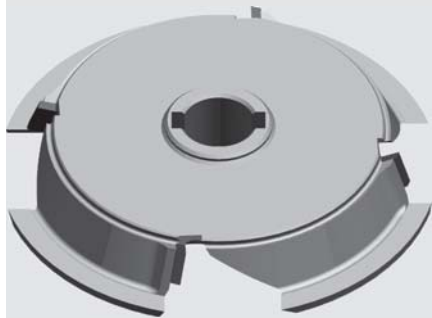
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	73	61,7	8.1	12	12	4	4x2,15	182288 s	182289 s
1,5	73	61,7	7.6	12	12	4	4x2,15	182290 s	182291 s
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x2,15	182292	182293
2,5	73	61,7	6.6	12	12	4	4x2,15	182294 s	182295 s
3,0	73	61,7	6.1	12	12	4	4x2,15	182296 s	182297 s
4,0	73	61,7	5.1	12	12	4	4x2,15	182298 s	182299 s
5,0	73	61,7	4.1	12	12	4	4x2,15	182300 s	182301 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

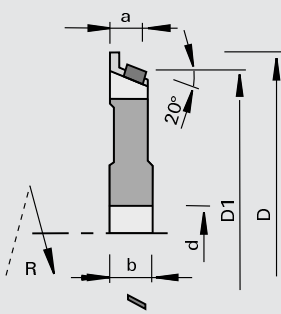
222512

## DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с ED-системой для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 20 000 мин-1  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- маломощный

Дополнения

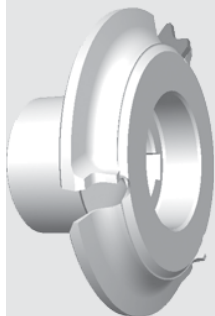
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

∅ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x2,15	182302	182303
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

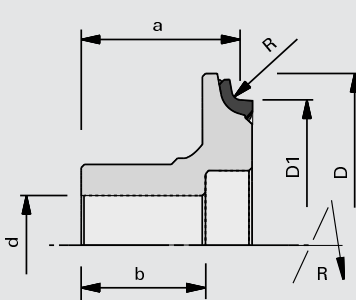
222310

## Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом Round/K для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 20 000 мин-1  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

- оптимизированный отвод стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- маломощный

Дополнения

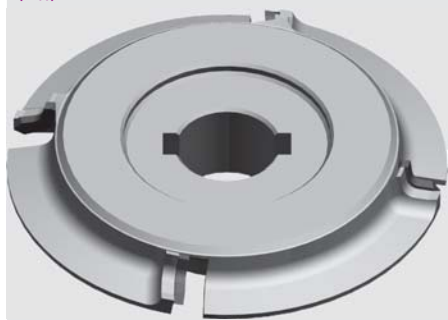
- постоянные базовые размеры a и D1
- направление вращения по DIN-EN 50144

R	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	54	49,93	25,7	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
1,5	54,5	50,93	25,7	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
2	55,3	51,93	25,7	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55,7	52,93	25,7	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55,7	52,93	25,7	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

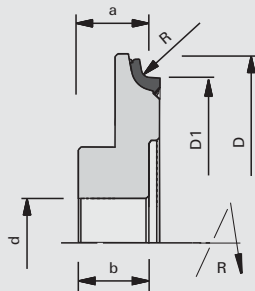
222310

## Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-IDM с ED-системой и агрегатом C1 / C2  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1  
полированная передняя поверхность реза и микрошлифованная обработка его задней поверхности

Преимущества

оптимизированный отвод стружки  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	60	14,5	14	16	3	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14,5	14	16	3	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14,5	14	16	3	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14,5	14	16	3	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14,5	14	16	3	5x2,2	182893 s	182892 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

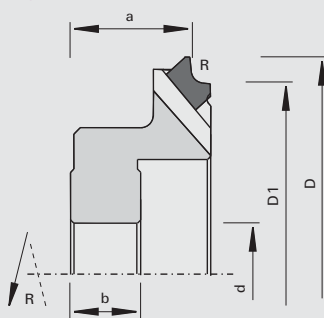
222210

## DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
уменьшенная зона заточки  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

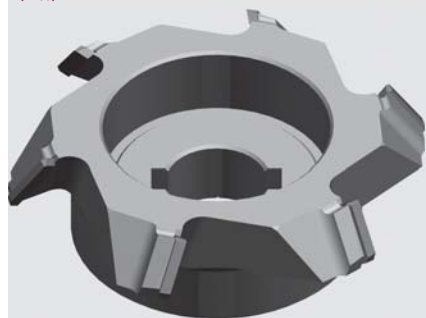
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

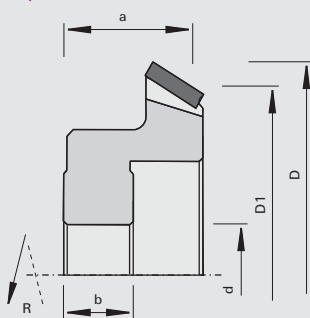
222210

## DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - Biesse

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Biesse Ergho/Akron 200/800  
- CR 200/CR 202  
для снятия фаски в массивной  
древесине, пластиковых  
кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом  
уменьшенная зона заточки  
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Дополнения

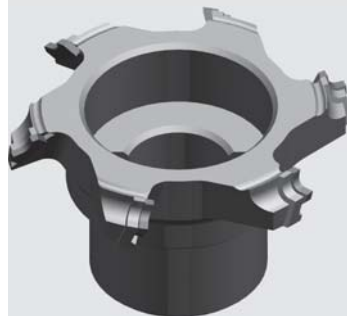
постоянные базовые  
размеры a и D1  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

∠ фаски [°]	∅ D [мм]	∅ D1 [мм]	a [мм]	b [мм]	∅ d [мм]	Z	DKN [мм]	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	68	60	20.7	22	16	6	5x2,3	183705 s	183706 s

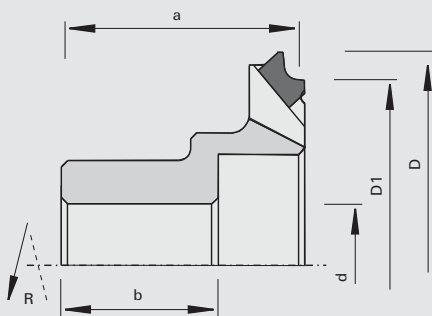
222510

## DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Biesse  
для закругления кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя  
поверхность резца и  
микрошлифованная  
обработка его задней  
поверхности  
уменьшенная зона заточки  
 $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

оптимальное качество реза

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Дополнения

постоянные базовые  
размеры a и D1  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

R	∅ D [мм]	∅ D1 [мм]	a [мм]	b [мм]	∅ d [мм]	Z	DKN [мм]	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s

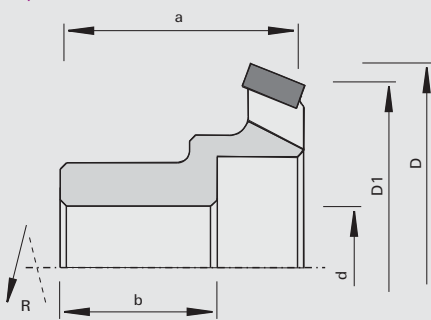
222510

## DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse  
для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
уменьшенная зона заточки  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

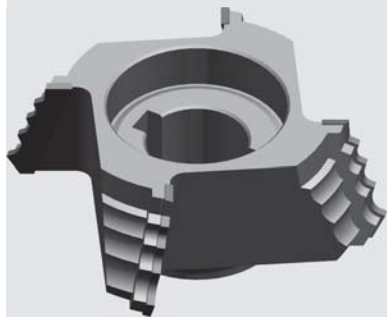
постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

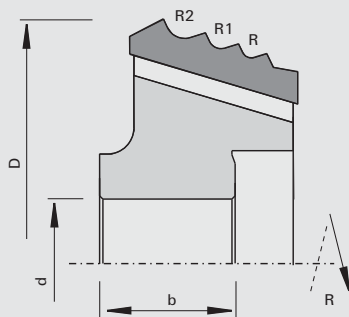
222360

## Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse RF 40  
для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки 1,0 мм  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

R	R1	R2	∠ фаски	∅ D	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [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]		

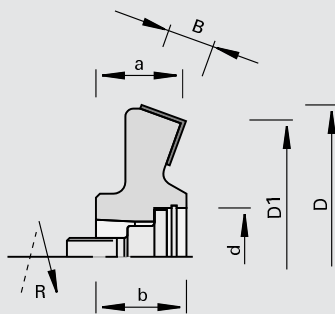
120120

## Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, IMA  
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	B	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20°	77 [мм]	70 [мм]	21.5 [мм]	12 [мм]	23 [мм]	HSK 25R [мм]	4	177594	177593

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	003080

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100 [мм]	985730	166090

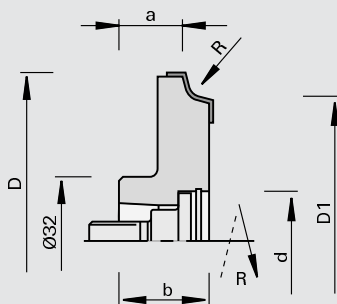
120102

## Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [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]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1,5	12	17	2	151521	177606	177605
	2	12	17	2	151521	177608	177607
	2,5	12	17	2	151521	177610	177609
	3	12	17	2	151521	177612	177611
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	925300	177724
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

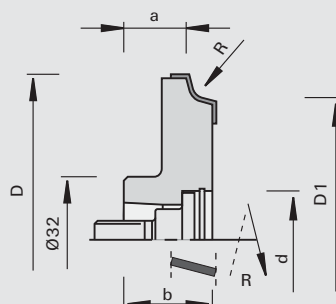
120112

## Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 06

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	2	12	18	2	151586	180174	180173
	3	12	18	2	151586	180176	180175
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	12x11x7	левое	925300
Прижимные планки	12x11x7	правое	180255
Винты	M10x1,25x32 SW8		925300
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988		995190
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472		177780
Установочные винты	M6x16 SW3		995440
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		995460
	[мм]		177781
			995460
			177782
			995161
			001617
			985730
			009672



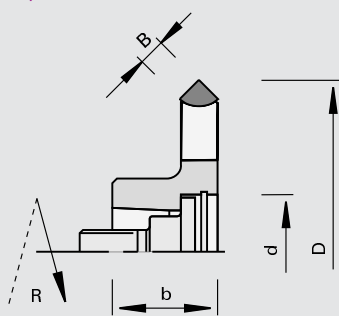
222530

## Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag, IMA  
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
затачиваемый  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	B	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
45	75	8	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s

Запасные части

Размер

№ класса

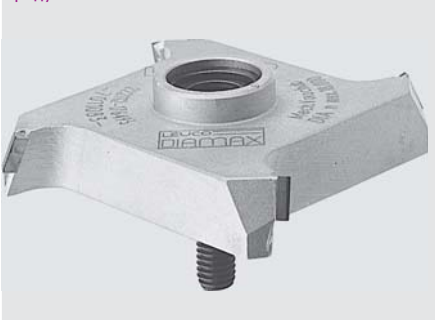
Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

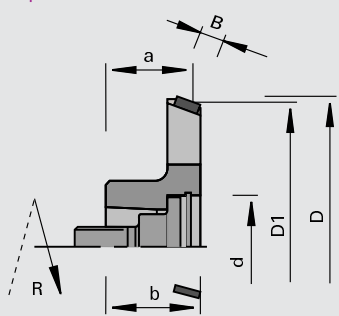
222510

## DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag-агрегат FF, IMA  
для фрезерования заподлицо и снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность резца  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D1	∅ D	a	B	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			
20	70	73	21.5	6	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

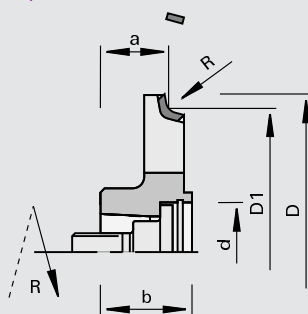
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 25R - HOMAG, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Homag-агрегат FF, IMA  
для закругления кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя  
поверхность резца  
сверхчистовая обработка  
задней поверхности  
с осевым углом  
 $n_{max} = 24\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

постоянные базовые  
размеры a и D1  
Z = 4 для подачи 20 - 30 м/  
мин  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177663 s	177664 s
3,5	80.0	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177665 s	177666 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177667 s	177668 s
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177669 s	177670 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	4	24000	177671 s	177672 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин <sup>-1</sup> ]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

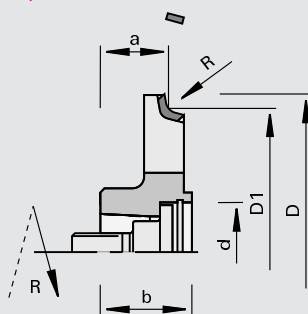
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 25R - HOMAG, IMA

Продукт

Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Homag-агрегат FF, IMA  
для закругления кромок из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя  
поверхность резца  
сверхчистовая обработка  
задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 24 000 мин<sup>-1</sup>

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

постоянные базовые  
размеры a и D1  
Z = 6 для подачи 30 - 45 м/  
мин  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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
4,5	82.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178559 s	178560 s
5,0	83.3	70	16.5	23	HSK 25R	6	178561 s	178562 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

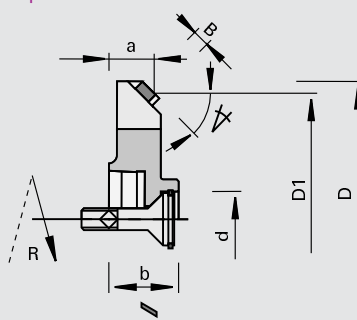
222512

## DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Homag / агрегат FK 01, FK 02,  
FK 03

для снятия фаски на кромках  
из массивной древесины,  
шпона и синтетических  
материалов

Исполнение

полированная передняя  
поверхность реза  
сверхчистовая обработка  
задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

постоянные базовые  
размеры a и D1  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	B	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	62.7	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6	17.5	HSK 32	4	176494	176493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

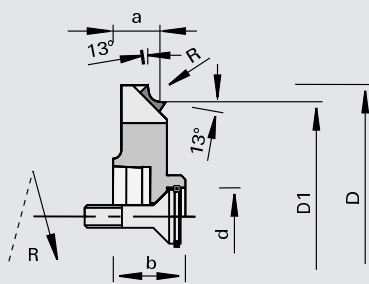
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 32 - Номат

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Номат / агрегат FK 01, FK 02, FK 03  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

полированная передняя поверхность реза  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 18 000 мин<sup>-1</sup>  
HSK 32, укорочен

## Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

## Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин  
Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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
3,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179388 s	179389 s
4,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179390 s	179391 s
4,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179392 s	179393 s
5,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179394 s	179395 s
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178464 s	178465 s
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
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178472 s	178473 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
3,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178476 s	178477 s
4,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178478 s	178479 s
4,5	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178480 s	178481 s
5,0	75.3	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178482 s	178483 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

## Запасные части

## Размер

## № класса

## Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

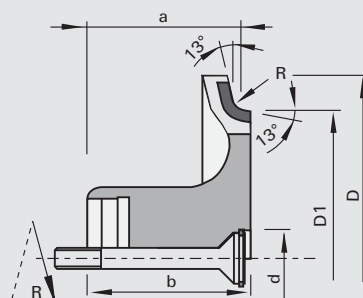
222812

## Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag-агрегат FK  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

полированная передняя поверхность реза  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом

## Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента  
оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

## Дополнения

постоянные базовые размеры a и D1  
станки должны быть оснащены агрегатом i-System  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 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]			

## Запасные части

## Размер

## № класса

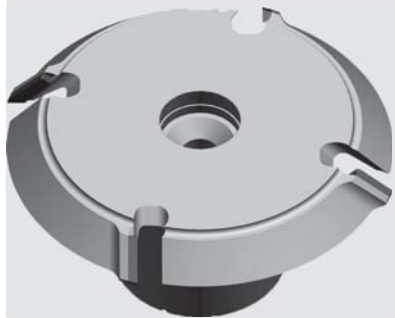
## Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

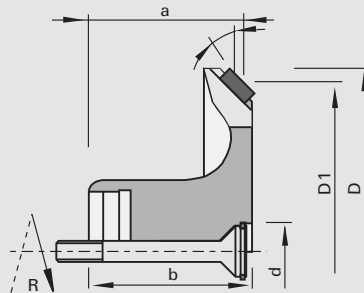
222812

## Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag / агрегат FK для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

полированная передняя поверхность реза  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом

## Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

## Дополнения

- постоянные базовые размеры а и D1
- внимание: станки должны быть дооснащены соответствующим образом
- направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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]			

## Запасные части

## Размер

## № класса

## Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

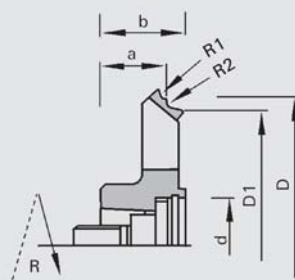
222512

## DIAMAX Фреза алмазная для обработки кромки закругление/фаска HSK 25R - HOMAG

Продукт



Чертеж

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Homag-агрегат FF  
для закругления и снятия  
фасок на кромках из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя  
поверхность резца  
сверхчистовая обработка  
задней поверхности  
с осевым углом  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

постоянные базовые  
размеры a и D1  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

R1	R2	∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	2	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		



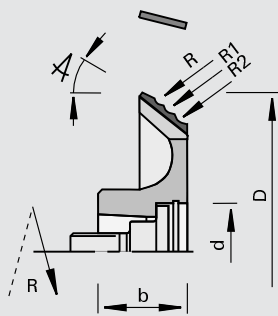
222812

## Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Homag

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Homag-агрегат FF  
для закругления и снятия  
фасок на кромках из  
массивной древесины, шпона  
и синтетических материалов

## Исполнение

полированная передняя  
поверхность резца  
сверхчистовая обработка  
задней поверхности  
с осевым углом  
зона заточки 1,0 мм

## Преимущества

- наилучшее качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента
- оптимальный выброс стружки  
благодаря интегрированному в  
инструмент устройству отвода  
стружки
- отсутствие загрязнения станка  
стружкой
- отсутствие нарушений  
функционирования из-за  
стружки
- уменьшенное потребление  
мощности для отвода стружки
- малозумный

## Дополнения

- базовый размер постоянный
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/  
мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/  
мин
- станки должны быть  
оснащены агрегатом  
i-System
- направление вращения по  
DIN-EN 50144

R	R1	R2	∠ фаски	∅ D	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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	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
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

## Запасные части

## Размер

## № класса

## Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

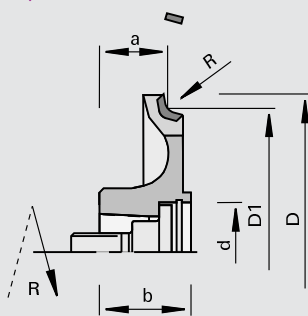
222812

## Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag-агрегат FF, IMA  
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

полированная передняя поверхность реза  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом

## Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента  
оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
малозумный

## Дополнения

постоянные базовые размеры  $a$  и  $D1$   
 $Z = 4$  для подачи 20 - 30 м/мин  
 $Z = 6$  для подачи 30 - 45 м/мин  
станки должны быть оснащены агрегатом i-System  
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	180542 s	180543 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

## Запасные части

## Размер

## № класса

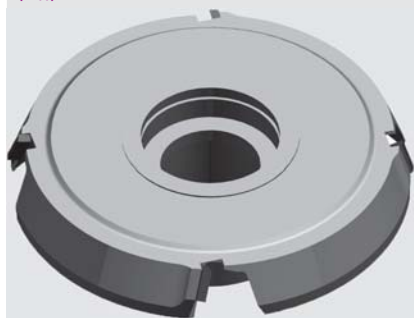
## Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

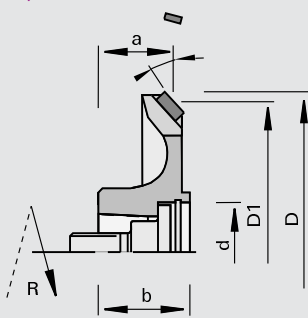
222812

## Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 25R - Homag, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag-агрегат FF, IMA для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

## Исполнение

полированная передняя поверхность реза  
сверхчистовая обработка задней поверхности  
с осевым углом

## Преимущества

- наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
- оптимальный выброс стружки благодаря интегрированному в инструмент устройству отвода стружки
- отсутствие загрязнения станка стружкой
- отсутствие нарушений функционирования из-за стружки
- уменьшенное потребление мощности для отвода стружки
- малозумный

## Дополнения

- постоянные базовые размеры a и D1
- Z = 4 для подачи 20 - 30 м/мин
- Z = 6 для подачи 30 - 45 м/мин
- станки должны быть оснащены агрегатом i-System
- направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584 s	180585 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

## Запасные части

## Размер

## № класса

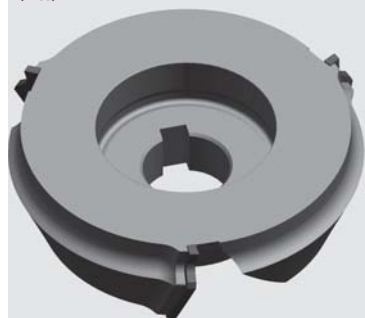
## Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

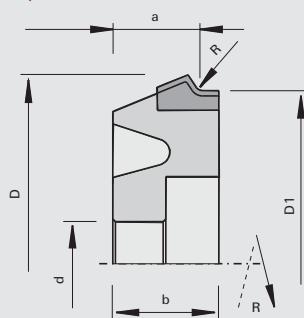
222812

## Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - Brandt

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки около 2 мм  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
маломощный

Дополнения

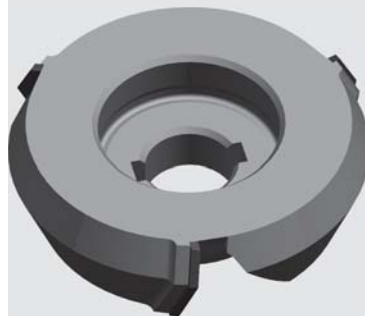
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70.57	65.08	17.8	20	16	3	5x2,3	183169 s	183168 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

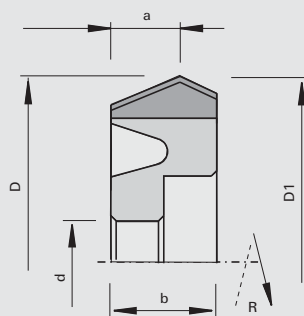
222812

## Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - Brandt

Продукт



Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Brandt  
для снятия фаски в массивной древесине, пластиковых кромках и кромках из шпона

Исполнение

с осевым углом  
полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
зона заточки около 2 мм  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
маломощный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	70.6	69.98	13.07	20	16	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

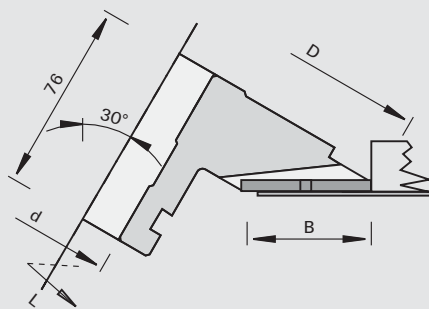
222022

## Фреза алмазная DP для снятия с плиты покрытия под окутывание, постформинг - Homag, IMA

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Homag, IMA  
для выборки плиты в комплексном процессе постформинга

Исполнение

$n_{max} = 9\ 000$  мин-1

Преимущества

Дополнения

применяется без вставного стержня  
применение в попутном вращении  
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	44	76	35	4+4	10x4	180522 s	180523 s
200	54	76	35	4+4	10x4	180524 s	180525 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

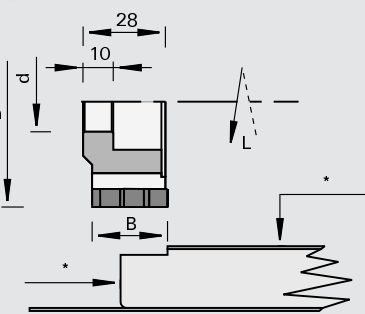
222020

## Фреза алмазная DP для снятия тонкого слоя материала постформинг - Homag

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Homag  
для снятия тонкого слоя облицовки у древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном в рамках процесса постформинг

Исполнение

зона заточки 3,5 мм  
торцовый Z = 9  
осевой угол с экстремальным распределением режущих элементов  
 $n_{max} = 24\ 000$  мин-1

Преимущества

подрезание не требуется

Дополнения

для вкладываемых профилей  
применение в попутном вращении  
\* копирование обкаткой контура роликом  
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

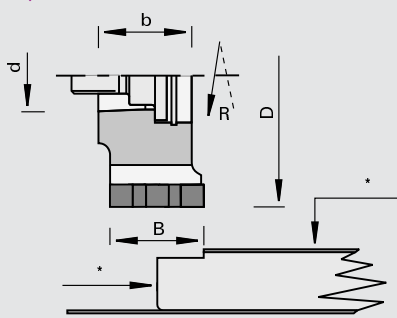
222020

## Фреза алмазная DP для снятия тонкого слоя материала HSK 25R постформинг - Номаг

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг для снятия тонкого слоя облицовки у древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном в рамках процесса постформинг

Исполнение

зона заточки 3,5 мм  
торцовый Z = 9 или Z = 12  
осевой угол с экстремальным распределением режущих элементов  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента  
подрезание не требуется

Дополнения

для вкладываемых профилей  
применение в попутном вращении  
\* копирование обкаткой контура роликом  
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. № [L]	Идент. № [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/мин]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

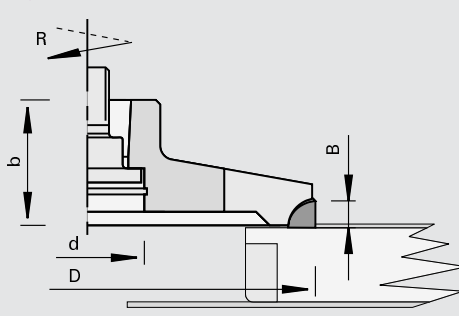
222020

## Фреза алмазная DP для снятия тонкого слоя материала HSK 25R постформинг - Номаг

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг для выборки плиты в комплексном процессе постформинга

Исполнение

с осевым углом  
зона заточки 3,5 мм  
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

для фрезерования U-образного профиля и фрезерования заподлицо L-образного профиля  
применение в противовращении  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	5	28	HSK 25R	4	177701 s	177702 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

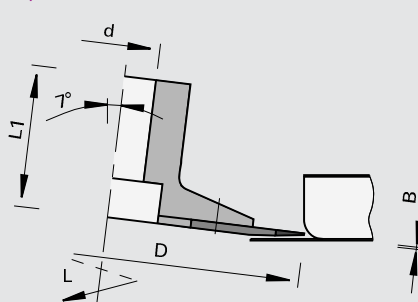
209080

## Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку, постформинг - Номаг, IMA

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг, IMA для доводки радиусов под покрытие в процессе постформинга

Исполнение

сменные лезвия без осевого угла форма зуба: симметричная для всех радиусов n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

применяется без вставного стержня применение в противовращении режущие вкладки LEUCODIA следует устанавливать только комплектно (единица упаковки 4 шт.) V=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять V=1,2 мм направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 &	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 &	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 &	180831 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. № [L]

Идент. № [R]

алмазные резцы LEUCODIA с „B“ 0,5 мм и потойными винтами	232921	180063	180064
алмазные резцы LEUCODIA с „B“ 0,8 мм и потойными винтами	232921	180959	180960 s
алмазные резцы LEUCODIA с „B“ 1,2мм и потойными винтами	232921	180834	180835 s
Винты с плоской головкой	995125		178722
Отвертка	985730		171188

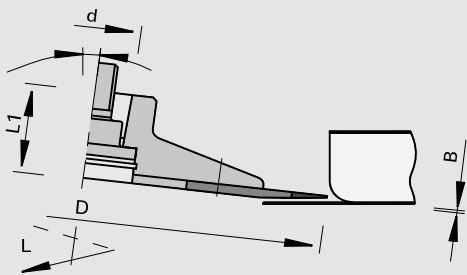
209080

## Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку HSK 25R постформинг - Номаг

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Номаг для доводки радиусов под покрытие в процессе постформинга

Исполнение

резцы без осевого угла  
форма зуба: симметричная для всех радиусов  
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения, точности по торцовому биению и плавности хода инструмента

Дополнения

применяется без вставного стержня  
применение в противовращении  
режущие вкладки LEUCODIA следует устанавливать только комплектно (единица упаковки 4 шт.)  
V=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять V=1,2 мм  
направление вращения см. эскиз

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 &	180076 &
125	0,8	HSK 25R	26	4	6x3	180957 &	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 &	180833 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Запасные части

	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
алмазные резцы LEUCODIA с „B“ 0,5 мм и потойными винтами	232921	180063	180064
алмазные резцы LEUCODIA с „B“ 0,8 мм и потойными винтами	232921	180959	180960 s
алмазные резцы LEUCODIA с „B“ 1,2мм и потойными винтами	232921	180834	180835 s
Винты	995190		177780
установочное кольцо	995440		177781
Стопорное кольцо	995460		177782
Винты с плоской головкой	995125		178722
Отвертка	985730		171188



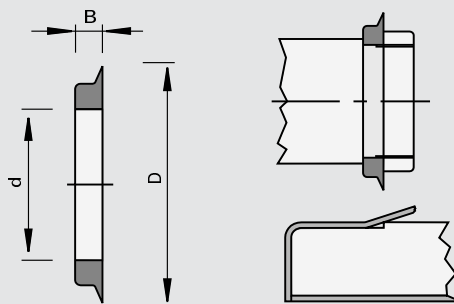
164507

## Дисковый нож целиком из твердого сплава VHW для обработки кромок Softforming - Номаг

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки Номаг  
для резания вкладных  
Softforming-профилей

Исполнение

дисковый нож целиком из  
твердого сплава LEUCODUR

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	Ø d
40	3	25
[мм]	[мм]	[мм]

Идент. №

172757

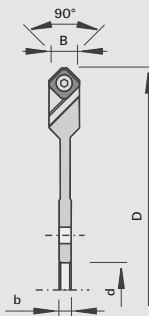
120405

## V-Профильные головки HW для пазования für Alucobond - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит для производства элементов фасадов, дверных коробок и угловых элементов из алюкобонда и др. Материалов

Исполнение

базовый корпус из алюминия с покрытием  
режущий материал: HL Solid 40

Преимущества

инструмент имеет постоянный диаметр благодаря применению сменных режущих пластин  
простая и быстрая смена ножей

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
244	16,5	6.5	30	8	182616
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14	14	2	151514	182079
	[мм]	[мм]	[мм]		

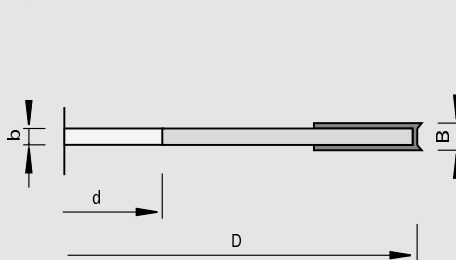
120455

## Пазовые ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

n = 6 500 - 11 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	Идент. №
125	4	3	30	40	4+4	167253
125	5	4	30	40	4+4	165922
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины для B = 4	18	18	1.95	150508	163699
Поворотные пластины для B = 5	18	18	2.5	150508	165906
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	163925
Винты с плоской головкой	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	165908
Специальные гайки	M4x0,5x1,6		995290	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	167253	995290	163703
Специальные гайки	M4x0,5x2,75	165922	995290	165907
Отвертка	T9		985730	164344
	[мм]			

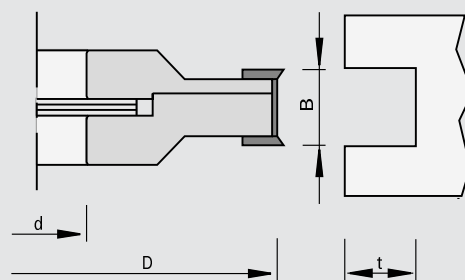
121455

## Пазовые ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | настольные фрезерные станки
- | строгально-калевочные станки
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные
- | профильные станки
- | для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | Ø 130 мм: n = 6 000 - 10 000 мин-1
- | Ø 160 мм: n = 5 000 - 8 000 мин-1
- | Ø 180 мм: n = 4 500 - 7 400 мин-1

Преимущества

Дополнения

- | применение в противовращении вдоль и поперек волокон
- | ширина реза 4 - 7,5 мм, состоит из 2 частей
- | ширина реза 4 - 15 мм, состоит из 3 частей
- | ширина реза регулируется промежуточными кольцами с шагом 0,1 мм
- | отдельные ножевые головки и промежуточные кольца монтируются с защитой от прокручивания с помощью штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Идент. №
130	4 - 7,5	30	25	4+4		166509
160	4 - 7,5	30	37	8+4		198425 o
160	7,5	30		2		198426 o
180	4 - 7,5	30	35	8+4		168081
180	4 - 7,5	35	35	8+4	10x4	168083
180	4 - 7,5	40	35	8+4	12x5	168085 s
180	4 - 7,5	50	30	8+4		168087 s
180	4 - 15	30	35	8+2+4		168080
180	4 - 15	35	35	8+2+4	10x4	168082 s
180	4 - 15	40	35	8+2+4	12x5	168084 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины

	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	150515	052543
Поворотные пластины	18	18	1.95	150508	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	168080, 168082, 168084, 198426	925300	168074
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084, 198425, 198426	995161	050565
Контрклинья	B=6,8	166509, 168081, 168083, 168085, 168087, 198425, 198426	925200	010751 #
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085, 168087, 198425	995125	163925
Специальные гайки	M4x0,5x1,6	166509, 168081, 168083, 168085, 168087, 198425	995290	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	166509, 168081, 168083, 168085, 168087, 198425, 198426	995290	163703
Наборы прокладочных колец	50x3,5x30	166509	955521	166367
Наборы прокладочных колец	66x3,5x30	168080, 168081, 198425, 198426	955521	168075
Наборы прокладочных колец	70x3,5x35	168082, 168083	955521	168076
Наборы прокладочных колец	70x3,5x40	168084, 168085	955521	168077
Наборы прокладочных колец	90x3,5x50	168087	955521	168078
Отвертка	SW2,5x100		985730	168010
Отвертка	T9		985730	164344
Отвертка	T9	198425	985730	013951
	[мм]			

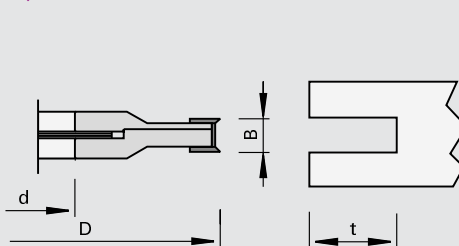
121455

### Пазовые ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- строгально-калевочные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- n = 4 500 - 7 400 мин-1

Преимущества

Дополнения

- применение в противовращении вдоль и поперек волокон
- ширина реза 8 - 15 мм и 12,6 - 24 мм, состоит из 2 частей
- ширина реза регулируется промежуточными кольцами с шагом 0,1 мм
- отдельные ножевые головки и промежуточные кольца монтируются с защитой от прокручивания с помощью штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	Идент. №
180	8,0 - 15	30	35	4+4		178725
180	8,0 - 15	35	35	4+4	10x4	178726 &
180	8,0 - 15	40	35	4+4	12x5	178727 s
180	12,6 - 24	30	40	4+4		178729
180	12,6 - 24	35	40	4+4	10x4	178730 &
180	12,6 - 24	40	40	4+4	12x5	178731 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	150515	052543
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части	Размер	для идент. №		№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	178729, 178730, 178731		925300	164526
Прижимные планки	B=7,2	178725, 178726, 178727		925300	168074
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	для всех		995125	176199
Установочные винты	M5x20 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727		995161	178741
Установочные винты	M6x20 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731		995161	178742
Наборы прокладочных колец	66x11,5x30	178729		955521	167278
Наборы прокладочных колец	70x11,5x35	178730		955521	167279
Наборы прокладочных колец	70x11,5x40	178731		955521	167280
Наборы прокладочных колец	66x7x30	178725		955521	167282
Наборы прокладочных колец	70x7x35	178726		955521	167283
Наборы прокладочных колец	70x7x40	178727		955521	167284
Отвертка	SW3x100	178729, 178730, 178731		985730	166090
Отвертка	SW2,5x100	178725, 178726, 178727		985730	168010
Отвертка	T20x100	для всех		985730	166092
установочные шаблоны	0,3	для всех		985200	055883
	[мм]				

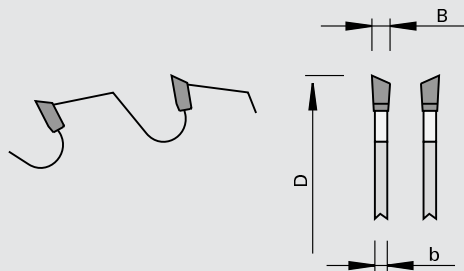
109085

## Ламельная ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станки Lamello, ELU  
для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Идент. №
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]			[мин-1]		

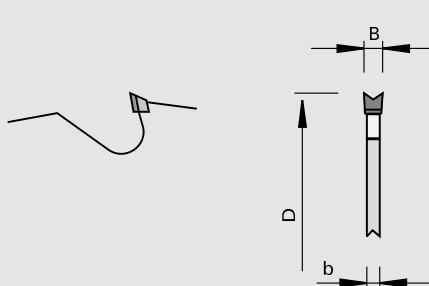
209285

## Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

станки Lamello  
для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

уменьшенная зона заточки  
форма зуба: вогнутый  
n = 7 700 - 13 300 мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении вдоль и поперек волокон  
может применяться в станках с ЧПУ как пазовальный инструмент  
Сверло Mosquito для сквозных отверстий полностью из твердого сплава, для Lamello Clamex P см. главу свёрла

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	3,95	4	22	4		178496
100.4	7,0	4	30	3	4/6,6/48	для Lamello Clamex P 189711
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

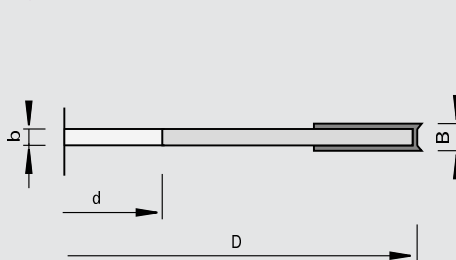
120455

## Ламельная ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станки Lamello  
для прорезки пазов без сколов в деревянных соединениях типа Lamello и древесно-стружечных материалах

Исполнение

n = 7 700 - 13 300 мин-1

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	4	4	22	4+4	4/4,5/36	164838
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	1.2	150559	163701
Поворотные пластины	18	18	1.95	150508	163699
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	995125	163925
Специальные гайки для поворотных пластин	M4x0,5x2,2	995290	163703
Специальные гайки для подрезателя	M4x0,5x1,6	995290	163704
Отвертка	T9	985730	164344
	[мм]		

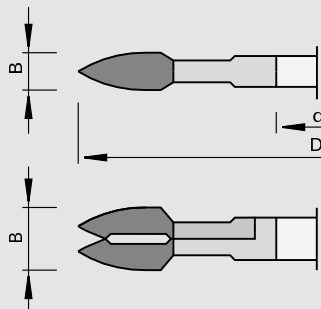
122415

## Фреза для засмолков HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерные станки Mini-Spot  
для вырезания смолистых  
участков в массивной  
древесине

Исполнение

с разносторонними осевыми  
углами  
n max = 12 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

для размеров заплат 1 - 4

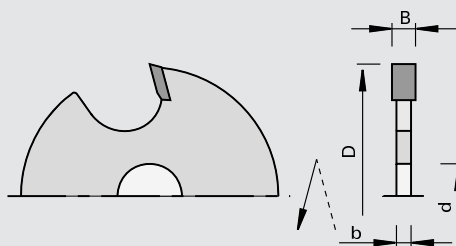
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	8	22	4	4/4,3/36	180469
100	14	22	4		70176331 o
100	15	22	4		70176420 o
[мм]	[мм]	[мм]			

109015

## Пазовая фреза HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

2 напайных резца с плоским зубом, несъемные  
 $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: фрезерный адаптер

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	Идент. №
40	1,8	1.0	8	2	001367
40	2,0	1.2	8	2	001370
40	2,5	1.5	8	2	001374
40	3,0	2.0	8	2	001377
40	3,5	2.5	8	2	001380
40	4,0	3.0	8	2	001383
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

зажимная оправка

8x8  
[мм]

997200

160363



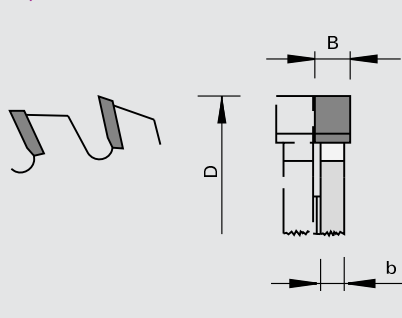
109015

## Пазовая фреза HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- настольные фрезерные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

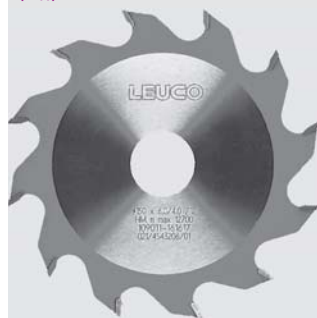
- применение в противовращении вдоль волокон (массивная древесина)
- применение в попутном вращении только с механической подачей (древесно-стружечные материалы)
- при Z = 12 и Z = 18 возможны другие ширины пазов путём применения нескольких фрез в сборе
- расчет ширины паза для сборных инструментов: сумма всех „b” + твердосплавный выступ слева и справа + толщина промежуточного кольца

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

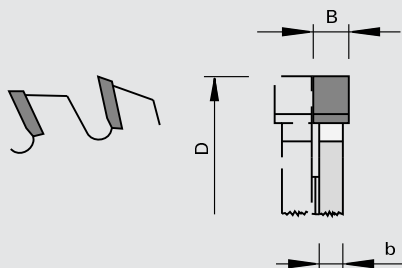
109010

## Пазовая фреза HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | строгально-калевочные станки
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | при Z = 12 и Z = 18 возможны другие ширины пазов путём применения нескольких фрез в сборе
- | расчет ширины пазов для сборных инструментов: сумма всех „b“ + твердосплавный выступ слева и справа + толщина промежуточного кольца

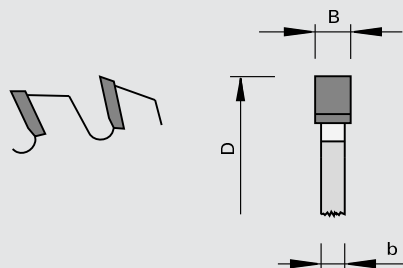
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. №
150	4,0	3,0	30	12		12700	160802
150	5,0	4,0	30	12		12700	001434
150	6,0	4,0	30	12		12700	161617
150	7,0	5,0	30	12		12700	161619
150	8,0	5,0	30	12		12700	161620
150	10	6,0	30	12		12700	161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700	001435 &
150	10	6,0	35	12	10x4	12700	161623 &
150	1,5	0,8	35	18	10x4	12700	001447
150	1,8	1,0	35	18	10x4	12700	001448
150	2,0	1,2	35	18	10x4	12700	001449
150	2,2	1,2	35	18	10x4	12700	001450
150	2,5	1,5	35	18	10x4	12700	001451
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700	001452
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700	001453
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700	001454
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700	161627
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700	161628
150	4,0	3,0	30	24		12700	169689
150	5,0	4,0	30	24		12700	169688
150	6,0	4,0	30	24		12700	169687
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700	160804
180	4,0	3,0	30	12		10300	001442
180	5,0	4,0	30	12		10300	001443
180	6,0	4,0	30	12		10300	161624
180	8,0	5,0	30	12		10300	161625
180	10	6,0	30	12		10300	161626
180	4,0	3,0	30	18		10600	169685
180	5,0	4,0	30	18		10600	169684
180	8,0	5,0	30	18		10600	169683
180	10,0	6,0	30	18		10600	169682
196	6,0	5,0	30	12 WS		9600	163836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

109010

## Пазовая фреза HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
| для прорезки пазов без  
сколов в массивной  
древесине и древесно-  
стружечных материалах

Исполнение

| положительный передний угол  
| без осевого угла  
| дополнительные отверстия с  
раззенковкой  
| форма зуба: плоский зуб "F"  
| режущий материал: HW  
| HL Board 06

Преимущества

Дополнения

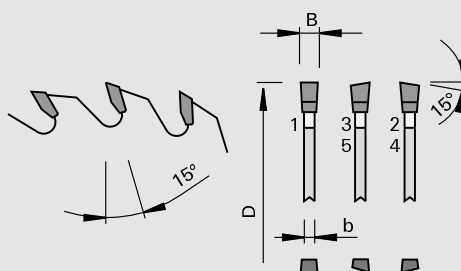
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Идент. №
100	3,2	2.2	30	20		Weeke	189571
100	4	3.0	30	20		Weeke	189647
100	5	3.0	30	20		Weeke	189260
120	4	3.0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2.2	30	36	2 x 4/6,1/48	Weeke	189306
125	4,0	3.0	30	36	2 x 4/6,1/48		189995
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

109080

## Пазовая фреза HW „G5“

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| Серия Weeke BHX  
 | обрабатывающие центры и  
 | агрегаты с ЧПУ  
 | Для пазования без сколов  
 | в массивной древесине,  
 | необлицованном и  
 | шпонированном ДСП и  
 | пластике.

Исполнение

| форма зуба: "G5"  
 | режущий материал: HW HL  
 | Board 03

Преимущества

| Превосходное качество реза  
 | Чрезвычайно бесшумно  
 | большой ресурс инструмента  
 | благодаря высокой  
 | износостойкости режущего  
 | материала

Дополнения

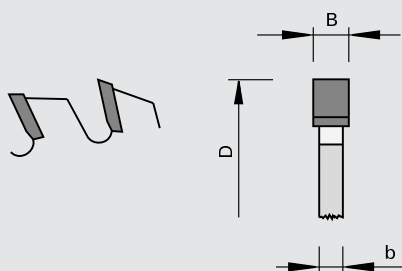
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100	4,0	2.8	30	35		Серия Weeke BHX 050/055 189994
100	5,0	4.0	30	35		Серия Weeke BHX 050/055 191947
120	4,0	2.8	20	35		191948
120	5,0	4.0	20	35		191949
120	4,0	2.8	20	35	2 x 3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191950 &
120	5,0	4.0	20	35	2 x 3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191951 &
120	4,0	2.8	35	35	2 x 4/6,3/50	Biesse 191952 &
120	5,0	4.0	35	35	2 x 4/6,3/50	Biesse 191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2 x 4/5,5/48	Серия Weeke BHX 500 и другие BAZ, BOF 189993
125	5,0	4.0	30	35	2 x 4/5,5/48	Серия Weeke BHX 500 и другие BAZ, BOF 191946
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

209010

## Пазовая фреза DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
 | для прорезки пазов без  
 | сколов в массивной  
 | древесине и древесно-  
 | стружечных материалах

Исполнение

| положительный передний угол  
 | без осевого угла  
 | дополнительные отверстия с  
 | раззенковкой  
 | форма зуба: плоский зуб „F“

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
125	3,2	2.2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189649 s
125	4	3	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189648 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

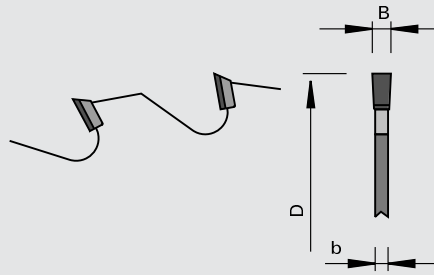
209010

## Пазовая фреза DP

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки для обработки кромок для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | зона заточки 3,5 мм
- | форма зуба: плоский
- |  $n_{max} = 10\ 000$  мин-1

Преимущества

Дополнения

- | применение в попутном вращении
- | число зубьев зависит от подачи, материала и требуемого качества реза

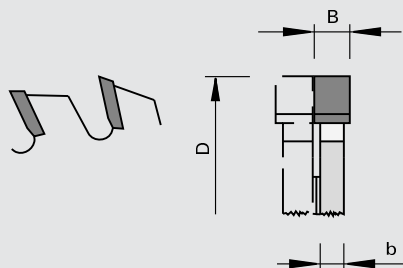
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Идент. №
180	4	3	35	12	10x4	178194 s
180	4	3	35	18	10x4	178195 s
180	4	3	35	24	10x4	178196 s
180	5	4	35	18	10x4	178197 s
180	5	4	35	24	10x4	178198 s
180	6	5	35	12	10x4	178199 s
180	6	5	35	18	10x4	178200 s
180	6	5	35	24	10x4	178201 s
180	8	7	35	12	10x4	178202 s
180	8	7	35	18	10x4	178203 s
180	8	7	35	24	10x4	178204 s
180	5	4	35	12	10x4	178205 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

109010

## Пазовая фреза HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

универсальные двусторонние  
форматно-обрезные  
профильные станки  
для прорезки пазов без  
сколов в массивной  
древесине и древесно-  
стружечных материалах

ширина реза 4 - 6,5 мм  
возможна при толщине  
основного полотна 3,0 мм  
ширина реза 7 - 10 мм  
возможна при толщине  
основного полотна 5,0 мм  
возможная переделка:  
увеличить посадочное  
отверстие, дополнительные  
отверстия и шпоночные  
пазы, выбрать ширину реза и  
форму зубьев

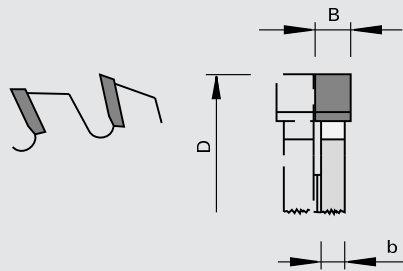
Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
220	4,0	3,0	30	30	152 1934 o
220	4,5	3,0	30	30	152 1935 o
220	5,0	3,0	30	30	152 1936 o
220	5,5	3,0	30	30	152 1937 o
220	6,0	3,0	30	30	152 1938 o
220	6,5	3,0	30	30	152 1939 o
220	7,0	5,0	30	30	152 1941 o
220	7,5	5,0	30	30	152 1942 o
220	8,0	5,0	30	30	152 1943 o
220	8,5	5,0	30	30	152 1944 o
220	9,0	5,0	30	30	152 1945 o
220	9,5	5,0	30	30	152 1946 o
220	10	5,0	30	30	152 1947 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

109010

## Пазовая фреза HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

- | ширина реза 4 - 6,5 мм возможна при толщине основного полотна 2,8 мм
- | ширина реза 7 - 10 мм возможна при толщине основного полотна 5,0 мм
- | возможная переделка: увеличить посадочное отверстие, дополнительные отверстия и шпоночные пазы, выбрать ширину реза и форму зубьев

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
200	4,0	2,8	30	24	1527332 o
200	4,5	2,8	30	24	1527333 o
200	5,0	2,8	30	24	1527334 o
200	5,5	2,8	30	24	1527335 o
200	6,0	2,8	30	24	1527336 o
200	6,5	2,8	30	24	1527337 o
200	7,0	5,0	30	24	1527339 o
200	7,5	5,0	30	24	1527340 o
200	8,0	5,0	30	24	1527341 o
200	8,5	5,0	30	24	1527342 o
200	9,0	5,0	30	24	1527343 o
200	9,5	5,0	30	24	1527344 o
200	10	5,0	30	24	1527345 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

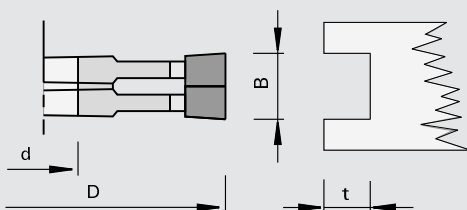
123455

## Пазовая фреза HW

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | настольные фрезерные станки
- | строгально-калевочные станки
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | применение вдоль и поперек волокна (массивная древесина)
- | ширина реза регулируется промежуточными кольцами с шагом 0,1 мм

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Идент. №
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188
120	2,2 - 4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189
150	4,0 - 7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190
150	7,5 - 14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191
150	4,0 - 7,5	35	30	4+4	10X4	5200-9000	006195
140	2,2 - 4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x9 T10 / T15  
[мм]

995125

879309 o



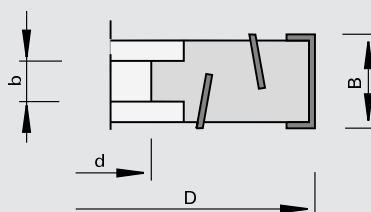
120215

## Фуговальные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки для фугования без сколов в облицованных пластиком древесно-стружечных материалах

Исполнение

осевой угол, с шевронными зубьями  
режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении вдоль и поперек волокон

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

Поворотные пластины

B	H	S	№ класса	Идент. №
20	12	1.5	150515	003082
30	12	1.5	150515	003083
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=17	171972	925300 167971
Прижимные балки	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300 180344
Зажимной элемент	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100 180356
Установочные винты	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161 180001
Зажимной штифт с резьбой	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161 180338
Отвертка	SW4x100	171972	985730 166091
Отвертка	T15x80	177002, 177004, 177006	985730 171188
	[мм]		

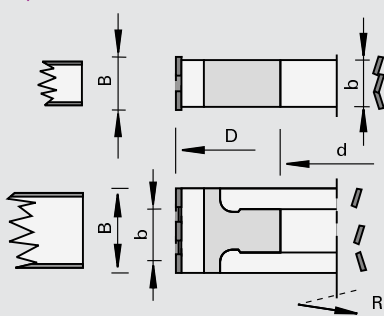
222220

## Фуговальная фреза DIAMAX DP LowNoise

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа  
Для бесшумного фугования без сколов древесно стружечных материалов с меламиновым-, бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика и шпонированных, а также с HPL.

Исполнение

выпуклое исполнение  
симметричное исполнение  
может применяться с левым и правым вращением  
осевой угол, с шевронными зубьями  
спиральное расположение резцов  
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

оптимальное приклеивание кромки  
оптимизированные шумовые и аэродинамические характеристики

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
60	64	62	25	2+2	8x3,3	24000	Felder/Format 4	184651	184650
85	45	45	30	3+3	8x3,3	22200	Ott	184647	184646
85	65	45	30	3+3	8x3,3	22200	Ott	184649	184648
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	18000	IMA	184673	184672
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM / Hebrock	184287	184288
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	184210	184211
100	48	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani	184283	184284
100	63	39.5	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER	184279	184280
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM-Stefani	184285	184286
125	28	37.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184645	184645
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184029	184029
125	48	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA	184208	184209
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	184030	184030
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

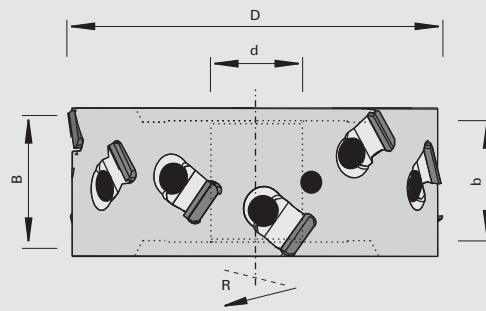
220220

## DIAMAX SmartJointer фуговальная алмазная DP фреза со сменными резцами

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фугования без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном

Исполнение

базовый корпус из алюминия симметричное и несимметричное исполнение не бомбированный зона заточки 1,5 мм

Преимущества

малозумный лёгкая конструкция благодаря корпусу из алюминия сменные алмазные резцы DP с износостойким пазухом для отвода стружки

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN			Идент. № [L]	Идент. № [R]
85	45	45	30	3	8x3	Ott	несимметричный	183911 s	183910 s
100	43,5	61	30	3	8x3	EBM	несимметричный	183913 s	183912 s
100	43,5	40.6	30	3	8x3	Brandt	несимметричный	183915	183914
100	43,5	25	30	3	8x3	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183917	183916
100	65	25	30	3	8x3	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183919	183918
100	65	40.6	30	3	8x3	Ott	несимметричный	183921 s	183920 s
100	65	40.6	30	3	8x3	Brandt	несимметричный	183923	183922
100	65	40.6	30	3	8x3	SCM	несимметричный	183925 s	183924 s
125	43,5	40	30	3	8x3	Homag	симметричный	183926	183926
125	63	40	30	3	8x3	Homag	симметричный	184708	184708
125	43,5	40	30	3	8x3	Homag	несимметричный	183929 s	183928 s
125	65	40	30	3	8x3	Ott	несимметричный	183931 s	183930 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]				

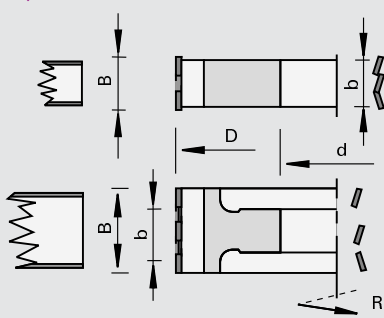
222220

## Прижимные планки Фуговальная алмазная DP фреза CM - Biesse

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

выпуклое исполнение  
симметричное исполнение  
может применяться с левым и правым вращением  
осевой угол, с шевронными зубьями  
спиральное расположение резцов  
зона заточки 1,5 мм

Преимущества

оптимальное приклеивание кромки  
оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
маломощный

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [R]
80	32	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183694 s
80	45	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183695 s
80	65	53	30	3+3	8x3	23300	Biesse Akron 400	183696 s
100	45	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183697 s
100	65	75	30	3+3	8x3	18500	Biesse Akron 600/800	183698 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]		

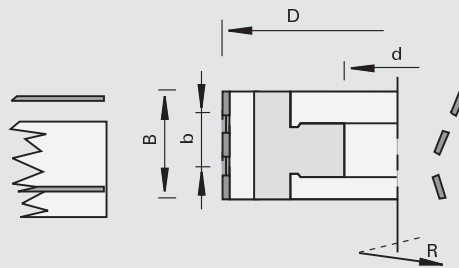
222220

## фуговальная фреза DIAMAX „ChipMaster“ CM DP - HOLZ-HER, Homag

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки проходного типа  
HOLZ-HER  
для фугования и фальцевания  
без сколов древесно-  
стружечных материалов с  
меламиновым и бумажным  
покрытием, с покрытием  
из слоистого пластика  
HPL, пленки или покрытых  
шпоном

Исполнение

осевой угол, с шевронными  
зубьями  
спиральное расположение  
резцов  
зона заточки 1,2 мм

Преимущества

оптимальный отвод стружки  
благодаря исполнению  
ChipMeister  
малозвучный

Дополнения

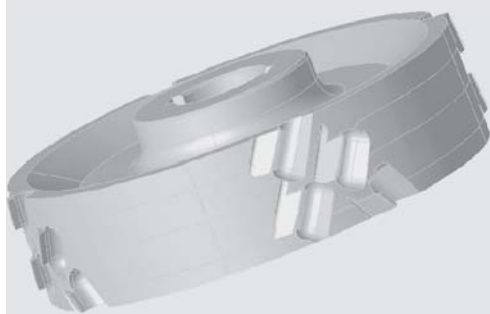
направление вращения по  
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	54	31	30	2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1801	182515	182514
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183073	183074
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Arcus 1801	183075	183076
100	48	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961 с 2008 года	182690 s	182691 s
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER агрегат 1961 начиная с 2008, Homag	182692	182693
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

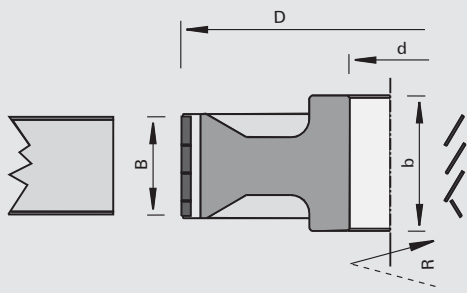
222220

**DIAMAX Фуговальная алмазная фреза CM - HOMAG**

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

станки проходного типа  
Homag  
для фугования без сколов  
древесно-стружечных  
материалов с меламиновым  
и бумажным покрытием,  
с покрытием из слоистого  
пластика HPL, пленки  
или покрытых шпоном

**Исполнение**

осевой угол, с шевронными  
зубьями  
спиральное расположение  
резцов  
зона заточки 1,5 мм

**Преимущества**

высокое качество в  
облицованных изделиях  
оптимальный отвод стружки  
благодаря исполнению  
ChipMeister (с i-системой для  
применения на фуговальном  
агрегате)  
малошумный

**Дополнения**

использование в  
попутном вращении или в  
противовращении  
направление вращения по  
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	43	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181217 s	181216 s
180	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]		

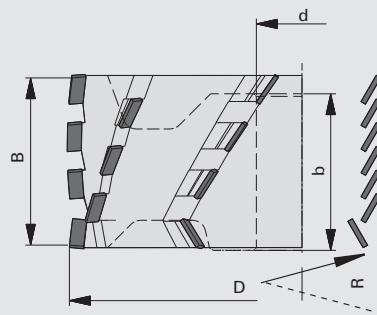
222020

## Фуговальная фреза UniJoiner, цельная

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
 | кромкооблицовочные станки для фугования без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

| плотное разделение усилия резания  
 | спиральное расположение резцов  
 | осевой угол 35°  
 | полированная передняя поверхность резца  
 | зона заточки 4 мм

Преимущества

| отличное качество обработки также и для чувствительных материалов

Дополнения

| направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	положение ступицы	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	28	30	35	5+5	10x3,3	10000	центрировано	182917 s	182916 s
180	46	48	35	5+5	10x3,3	10000	центрировано	182919 s	182918 s
180	64	60	35	5+5	10x3,3	10000	односторонняя снизу	182921	182920
180	28	30	35	8+8	10x3,3	10000	центрировано	182923 s	182922 s
180	46	48	35	8+8	10x3,3	10000	центрировано	182925 s	182924 s
180	64	60	35	8+8	10x3,3	10000	односторонняя снизу	182927 s	182926 s
200	28	30	35	5+5	10x3,3	9000	центрировано	182929 s	182928 s
200	46	48	35	5+5	10x3,3	9000	центрировано	182931 s	182930 s
200	64	60	35	5+5	10x3,3	9000	односторонняя снизу	182933 s	182932 s
200	28	30	35	8+8	10x3,3	9000	центрировано	182935 s	182934 s
200	46	48	35	8+8	10x3,3	9000	центрировано	182937 s	182936 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

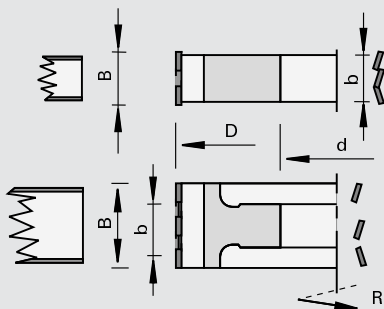
222120

## фуговальная фреза DIAMAX „ChipMaster“ CM DP с пониженной шумностью LowNoise

Продукт



Чертеж



LOW

LEUCO DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
Для бесшумного фугования без сколов древесно стружечных материалов с меламиновым-, бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика и шпонированных, а также с HPL.

Исполнение

симметричное и ассиметричное исполнение  
большой осевой угол, с шевронными зубьями  
неравномерное распределение резцов  
зона заточки 3 мм

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister  
отсутствие загрязнения станка стружкой  
отсутствие нарушений функционирования из-за стружки  
уменьшенное потребление мощности для отвода стружки  
оптимальное приклеивание кромки  
в исполнении с оптимизацией шумности и обтекаемости  
отличное качество реза даже при плохо спрессованном среднем слое  
пригодный для оклейки кромок лазером

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

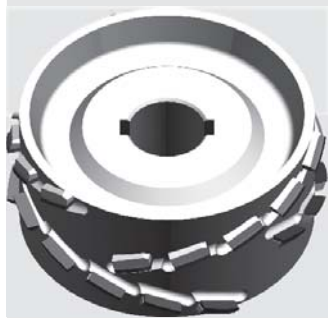
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	48,3	41	30	3+3	8x3,3	HOLZ-HER	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	HOLZ-HER	184643 s	184644 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	Brandt, IMA, Biesse, SCM	184637	184638
100	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	Brandt, IMA, Biesse, SCM	184639 s	184640 s
125	32,4	36.8	30	3+3	8x3,3	Homag	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	Homag	184633	184633
125	48,3	57	30	3+3	8x3,3	IMA	184635	184636
125	63	40	30	3+3	8x3,3	Homag	184634	184634
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			



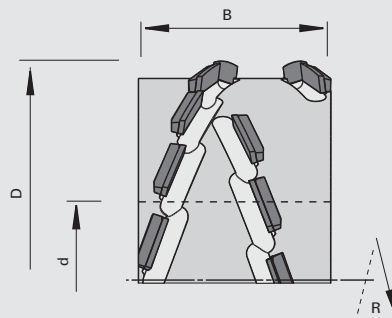
222226

## Фуговальная алмазная фреза Р-систем DIAMAX CM DP

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
P-system

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

- фрезерный станок с рабочим столом
- для высокопроизводительного фугования без осколов и форматирования массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью

Исполнение

- симметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- максимальное качество реза и реурс
- возможна большая глубина реза

Дополнения

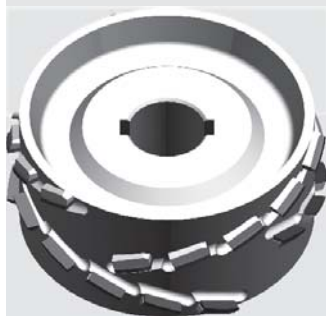
- применение в противовращении
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	28,2	30	2+2	симметричный	184332	184332
125	47,8	30	2+2	симметричный	184333	184333
125	28,2	30	3+3	симметричный	184329	184329 s
125	47,8	30	3+3	симметричный	184330	184330 s
[мм]	[мм]	[мм]				

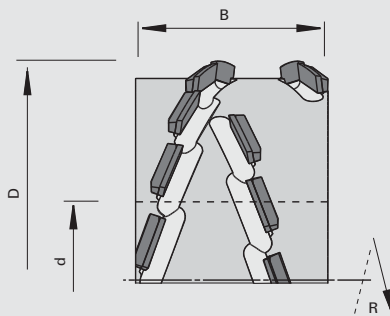
222324

## p-System высокопроизводительные фуговальные алмазные DP фрезы CM DP - монолитные

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | кромкооблицовочные станки для высокопроизводительного фугования без осколов и форматирования массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- | для высокопроизводительного фугования древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью

Исполнение

- | симметричное и несимметричное исполнение
- | не бомбированный
- | экстремально тянущийся рез
- | зона заточки 4 мм

Преимущества

- | максимальное качество реза и реурс
- | возможна большая глубина реза
- | пригодный для оклейки кромок лазером

Дополнения

- | направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	47,8	30	3+3	несимметричный	184079 s	184078 s
100	42,9	30	3+3	симметричный	184074 s	184073 s
100	62,5	30	3+3	несимметричный	184089 s	184075 s
100	62,5	30	3+3	несимметричный	184077 s	184076 s
125	47,8	30	3+3	симметричный	184071	184071
125	61,5	30	3+3	симметричный	184327 s	184327 s
180	42,9	35	5+5	почти симметричный	184085 s	184063 s
180	62,5	35	5+5	почти симметричный	184086 s	184064 s
180	62,5	35	8+8	почти симметричный	184087 s	184065 s
200	42,9	35	5+5	почти симметричный	184088 s	184066 s
200	42,9	60/40	8+8	несимметричный на гидромуфте	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	несимметричная на гидромуфте	184070 s	184069 s
[мм]	[мм]	[мм]				

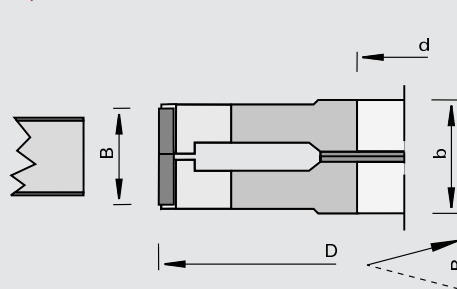
223020

## Фуговальная алмазная DP фреза

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
станки для обработки кромок для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

зона заточки 3,5 мм  
осевой угол, с шевронными зубьями  
Ø 150 мм: n max = 12 000 мин-1 / Ø 200 мм: n max = 9 000 мин-1  
из двух частей с промежуточными кольцами

Преимущества

инструмент может переставляться 3 раза = четырехкратная стойкость на каждый интервал заточки

Дополнения

указанные значения подачи применяются при Ø 150 мм: n = 9 000 мин-1 / Ø 200 мм: n = 6 000 мин-1  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	рекомендуемая подача	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[м/мин]	

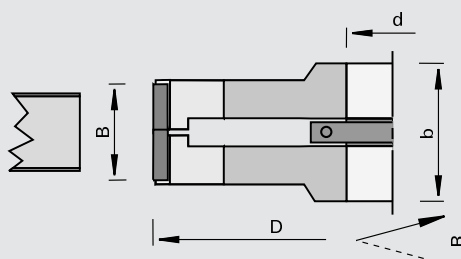
223020

## Фуговальная алмазная DP фреза с плавной регулировкой

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

универсальный двусторонний поперечно-профильный станок с прецизионным валом (6-гранное крепление)  
для фугования и фальцевания без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, пленки или покрытых шпоном

Исполнение

зона заточки 4,0 мм  
Ø 200 мм: n max = 9 000 мин-1 / Ø 240 мм: n max = 6 000 мин-1

Преимущества

значительное увеличение ресурса инструмента благодаря высокой точности вращения с гидрозажимом  
многократная регулировка увеличивает срок службы  
уменьшение времени простоя станка благодаря удобному устройству регулирования

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	рекомендуемая подача	Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	22 - 28	101	40	2 x (4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22 - 28	101	40	2 x (6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22 - 28	101	40	2 x (8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22 - 28	101	40	2 x (10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22 - 28	101	40	2 x (12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22 - 28	101	40	2 x (14+14)	80	180180 s	180179 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[м/мин]		

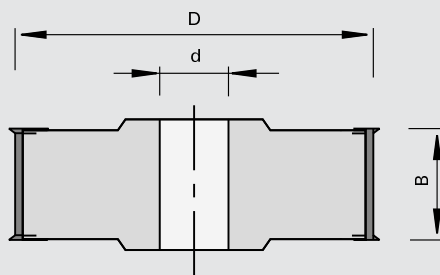
120265

## Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки для фугования и фальцевания без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с разносторонними осевыми углами для резания с оттяжкой  
режущий материал: HW HL Board 05  
базовый корпус из высококачественного сплава легких металлов

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

применение в противовращении

Ø D	B	Ø d	Z	n <sub>min</sub> -n <sub>max</sub>	Идент. №
140 [мм]	60 [мм]	30 [мм]	4+4	5400-9400 [мин-1]	179180

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	50 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	003085

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	6x11x48	925300	180346
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	995161	180340
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	T15x80 [мм]	985730	171188

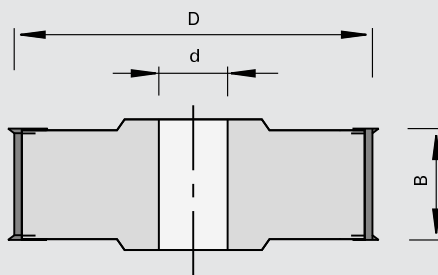
120255

## Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
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 &
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	150515	003083
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	167039, 167041	925300	164185
Прижимные планки	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	166984
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	180214
Установочные винты	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	001617
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	для всех	995125	180840
Отвертка	SW3x100	для всех	985730	166090
Отвертка	T15x100	для всех	985730	180470
установочные шаблоны	1,0	для всех	985200	011103
	[мм]			

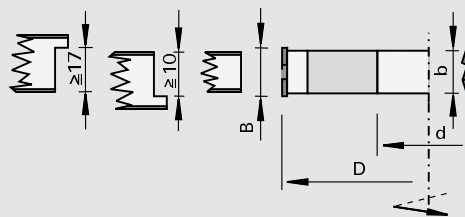
222225

## DIAMAX Фуговальная и фальцовочная алмазная фреза

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

| настольные фрезерные станки  
 | станки Нотаг  
 | для фугования и фальцевания  
 без сколов древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL или покрытых шпоном

Исполнение

| осевой угол, с шевронными  
 зубьями  
 | зона заточки 1,5 мм

Преимущества

Дополнения

| применение в  
 противовращении  
 | направление вращения по  
 DIN-EN 50144

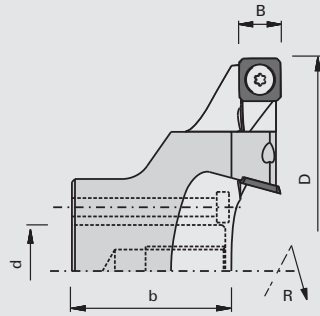
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

120200

## Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

режущий материал: HL Solid 25

Преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг  
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Идент. №
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	14	14	2	150558	180932
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

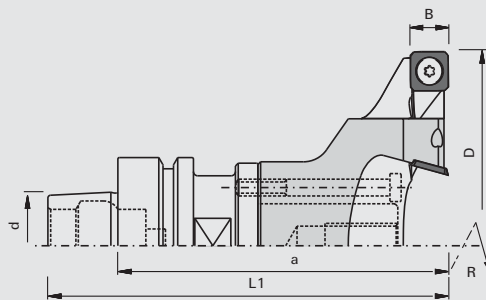


128200

## Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования по плоскости и фальцевания в массивной древесине

Исполнение

смонтирован на переходнике HSK 63 F

Преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг  
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Идент. №
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

Оправки с хвостовиком HSK

933069

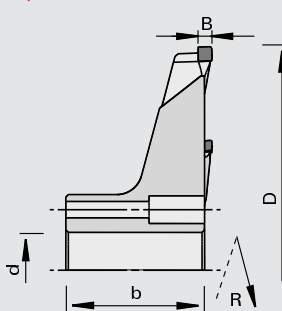
183748

220020

## Фреза алмазная DP для обработки плоскости и выборки фальца (четверти)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

зона заточки 3,0 мм

Преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг  
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

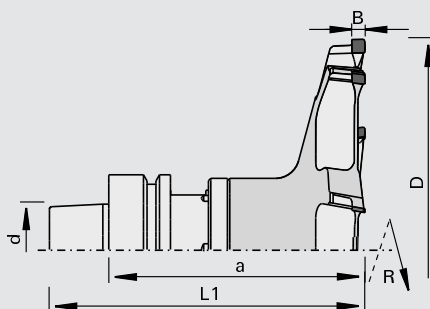
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Идент. №
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

229020

### Фреза алмазная DP для обработки плоскости и выборки фальца (четверти)

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования по плоскости и фальцевания в массивной древесине

Исполнение

смонтирован на переходнике HSK 63 F  
зона заточки 3,0 мм

Преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг  
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

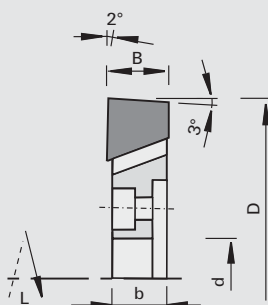
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Идент. №
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

122200

### Фреза алмазная HW для вырезания углов - Номат

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ Номат / агрегат 7547 для фрезерования внутренних углов с острыми кромками

Исполнение

n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
75	15	13	16	4	182457
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

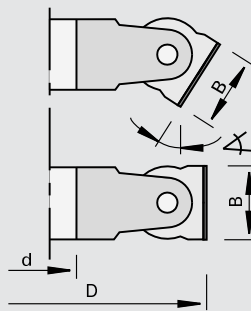
120305

## Поворотные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки для снятия фаски, фугования и фальцовки в массивной древесине, а также облицованных шпоном и пластиком древесно-стружечных материалах с регулируемым углом фаски

Исполнение

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

применение в противовращении  
фальцовка с дополнительным подрезателем  
угол фаски до 60°, поворотный  
Ø 120 мм, угол фаски регулируется от 5° до 5°  
Ø 150 мм, угол фаски регулируется от 1° до 1°

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ид. № сверху
120	40	30	2	6400-11000	179184 s
150	50	30	2	5200-9000	179185
150	50	40	2	5200-9000	180903
160	50	50	2	4800-8000	180904
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Подрезная шайба	Ø D	B	Ø d	Z	№ класса	Идент. №
	150	8	30	2	120255	179182 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	40	12	1.5	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=40	925300	76930125 o
Прижимные планки	B=50	925300	76930124 o
винт подрезной пилы	M5x7	995115	76930310 o
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW6 DIN ISO 2936	985730	009675
	[мм]		

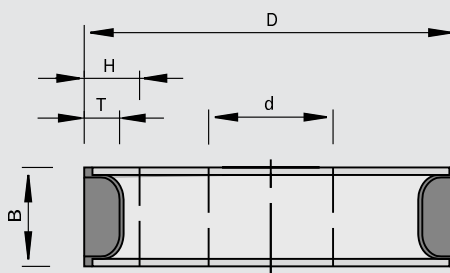
120607

## Ножевые HW головки SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

настольные фрезерные станки для строгания и профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

### Исполнение

резцы без осевого угла  
 $n = 6$  200 - 10 700 мин-1  
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

### Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

### Дополнения

применение в противовращении  
 BG-Test 038-062  
 сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных, опорных и ограничительных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Идент. №
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 плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 1	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 2	925402	178008
ограничительные пластины	40	28		SP 1	925407	167267
ограничительные пластины	60	30		SP 2	925407	167268
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167263	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	167264	925300	166738
Специальные установочные винты	M8x24		995191	167269
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

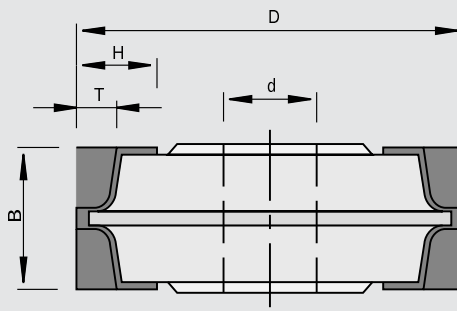
120607

## Ножевые HW головки SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки для профилерования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
 $n = 6$  200 - 10 700 мин-1  
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

применение в противовращении  
 BG-Test 038-066  
 сменные пластины свободно профилеруются по желанию клиента  
 комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных, опорных и ограничительных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Идент. №
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

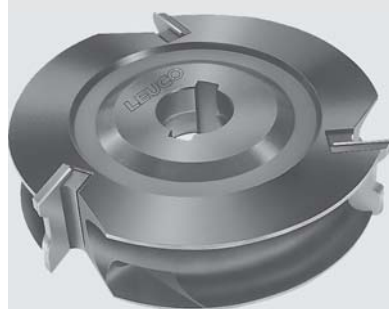
Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 3	925402	178011
ограничительные пластины	40	28		SP 3	925407	167898
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	925300	166737
Специальные установочные винты	M8x24	995191	167269
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

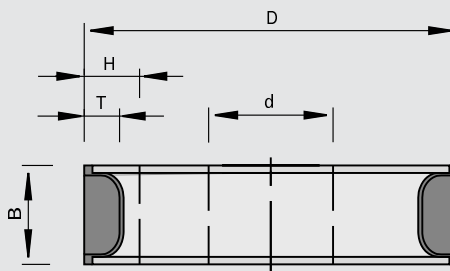
120602

## Ножевые HW головки SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

### Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- агрегаты для копировального и продольного фрезерования IMA
- для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

### Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твёрдой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

### Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

### Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	эскиз	Идент. №
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	177368
SP-бланкеты	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	179115
SP-бланкеты	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	178844
SP-бланкеты	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	178845
SP-бланкеты	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	180016
SP-бланкеты	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	180017
опорная пластины	40	28		SP 7	925402	178007
опорная пластины	40	40		SP 33	925402	178006
опорная пластины	60	30		SP 5	925402	178008
опорная пластины	60	45		SP 4	925402	178009
	[мм]	[мм]				

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
опорная пластины	80	45		SP 6	925402	178013
	[мм]	[мм]				
Запасные части	Размер	для эскиза/шаблона на плёнке			№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8			SP 7	925300	166737
Прижимные планки	36x14x8			SP 33	925300	176096
Прижимные планки	56x12x8			SP 4	925300	167055
Прижимные планки	58x12x8			SP 5	925300	166738
Прижимные планки	76x15x8			SP 6	925300	167989
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028				995161	001625
Отвертка	SW4x100				985730	166091
	[мм]					

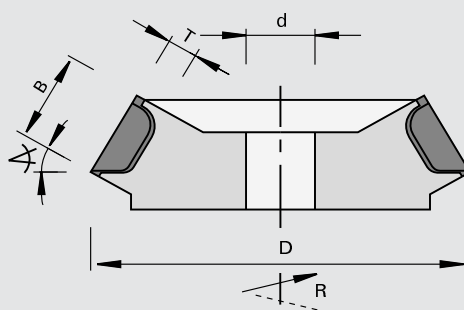
120622

## SuperProfilер HW

Продукт



Чертеж



**SUPER  
PROFILER**

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- режущий материал: HW HL Board 06 для твёрдой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	∠ изгиба	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 12 / 13	925402	178007
	[мм]	[мм]				

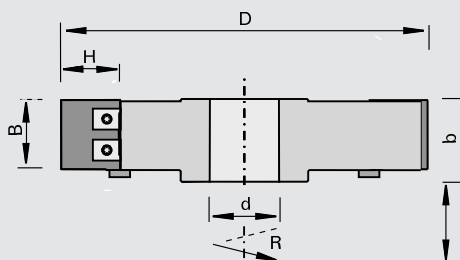
Запасные части	Размер				№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8			левое	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8			правое	925300	166737
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028				995161	001625
Отвертка	SW4x100				985730	166091
	[мм]					

120603

## Ножевые головки EcoPro HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

| обрабатывающие центры  
 | универсальные двусторонние  
 форматно-обрезные  
 профильные станки  
 | строгально-калевоочные станки  
 | настольные фрезерные станки  
 | для профилирования в  
 массивной древесине  
 и древесно-стружечных  
 материалах

### Исполнение

| корпус ножевой головки  
 из высокопрочного  
 алюминиевого сплава  
 | резы без осевого угла  
 | режущий материал: HW  
 HL Board 06 для твёрдой  
 древесины и древесно-  
 стружечных материалов  
 | режущий материал: HW HL  
 Solid 60 для мягкой древесины

### Преимущества

| корпус ножевой головки  
 и сменные пластины  
 индивидуально профилируются  
 по требованию клиента

### Дополнения

| сменные пластины свободно  
 профилируются по желанию  
 клиента  
 | корпус ножевой головки  
 применим только для одного  
 профиля  
 | направление вращения по  
 DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-№	эскиз	Идент. №
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]		[мин-1]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	EP 382	152786	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 382	152789	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	EP 384	152786	179597 &	179598 &
	[мм]	[мм]					



Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 384	152789	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 386	152786	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 386	152789	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					
Запасные части	Размер			№ класса		Идент. №	
Винты	M4,5x4,6x9 T15			995195		178239	
Отвертка	T15x80			985730		171188	
	[мм]						

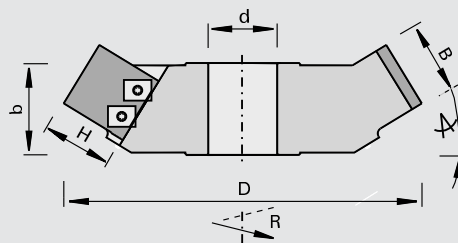
120613

Ножевые HW головки EcoPro

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обработывающие центры
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- строгально-калевочные станки
- настольные фрезерные станки
- для профилрования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	α изгиба	nmin-nmax	EP-№	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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]		[°]	[мин-1]		[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 390, EP 396	152586		178534
	[мм]	[мм]					

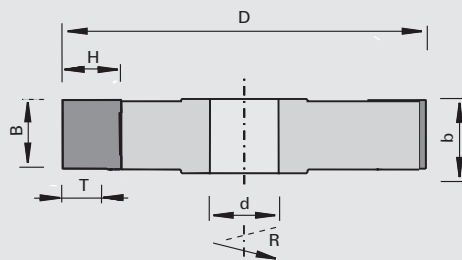
Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 390, EP 396	152589		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 392 / 398	152586		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 392 / 398	152589		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	EP 390, EP 396	152786	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	EP 390, EP 396	152789	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 Topline	EP 392 / 398	152786	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 Topline	EP 392 / 398	152789	179683 &	179684 &
	[мм]	[мм]					
<b>Запасные части</b>			<b>Размер</b>		<b>№ класса</b>		<b>Идент. №</b>
Винты			M4,5x4,6x9 T15		995195		178239
Отвертка			T15x80		985730		171188
			[мм]				

120604/120606

## Ножевые HW головки UltraProfiler

Продукт

Чертеж



**LEUCO**  
ultra profiler

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профилерные станки
- | строгально-калевочные станки
- | настольные фрезерные станки
- | для профилерования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | корпус ножевой головки из высокопрочного алюминиевого сплава
- | режущие элементы без осевого угла
- | режущий материал: HW HL Board 06 для массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Преимущества

- | возможна большая глубина профиля
- | корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилеруются по требованию клиента

Дополнения

- | возможна поставка сменных ножей в исполнении Topline Plus (отполированная передняя и задняя грань)
- | направление вращения по DIN-EN 50144

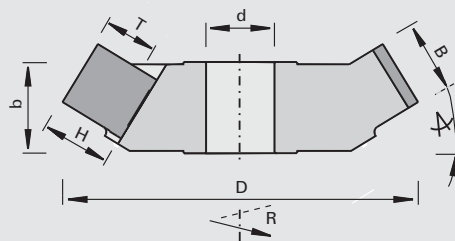
Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmax
125	32	35	30	30	16	2	12000
125	32	35	30	30	16	3	12000
125	40	35	30	30	16	2	10500
125	40	35	30	30	16	3	10500
125	50	35	30	30	16	2	9500
125	50	35	30	30	16	3	9500
125	60	35	30	30	16	2	7200
125	60	35	30	30	16	3	7200
150	32	40	30	50	21	2	9000
150	32	40	30	50	21	3	9000
150	40	40	30	50	21	2	8000
150	40	40	30	50	21	3	8000
150	50	40	30	50	21	2	7500
150	50	40	30	50	21	3	7500
150	60	40	30	50	21	2	6500
150	60	40	30	50	21	3	6500
180	32	40	30	50	21	2	8500
180	32	40	30	50	21	3	8500
180	32	40	30	50	21	4	8500
180	40	40	30	50	21	2	7500
180	40	40	30	50	21	3	7500
180	40	40	30	50	21	4	7500
180	50	40	30	50	21	2	6500
180	50	40	30	50	21	3	6500
180	50	40	30	50	21	4	6500
180	60	40	30	50	21	2	6000
180	60	40	30	50	21	3	6000
180	60	40	30	50	21	4	6000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]

120614/120616

## Ножевые HW головки UltraProfiler

Продукт

Чертеж



**LEUCO**  
ultraprofiler

твердый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

- | обрабатывающие центры
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | строгально-калевоочные станки
- | настольные фрезерные станки
- | для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

### Исполнение

- | корпус ножевой головки из высокопрочного алюминиевого сплава
- | режущие элементы без осевого угла
- | режущий материал: HW HL Board 06 для массивной древесины и древесно-стружечных материалов

### Преимущества

- | возможна большая глубина профиля
- | корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

### Дополнения

- | возможна поставка сменных ножей в исполнении Topline Plus (отполированная передняя и задняя грань)
- | направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	∠ изгиба	nmax
150	32	35	30	30	16	2	30	10500
150	32	35	30	30	16	3	30	10500
150	40	35	30	30	16	2	30	9500
150	40	35	30	30	16	3	30	9500
180	40	40	30	50	21	2	30	7500
180	40	40	30	50	21	3	30	7500
180	40	40	30	50	21	4	30	7500
180	50	40	30	50	21	2	30	6500
180	50	40	30	50	21	3	30	6500
180	50	40	30	50	21	4	30	6500
180	60	40	30	50	21	2	30	6000
180	60	40	30	50	21	3	30	6000
180	60	40	30	50	21	4	30	6000
165	32	35	30	40	16	2	45	9500
165	32	35	30	40	16	3	45	9500
165	40	35	30	40	16	2	45	8500
165	40	35	30	40	16	3	45	8500
165	50	35	30	40	16	2	45	7500
165	50	35	30	40	16	3	45	7500
195	40	40	30	50	21	2	45	7000
195	40	40	30	50	21	3	45	7000
195	40	40	30	50	21	4	45	7000
195	50	40	30	50	21	2	45	6500
195	50	40	30	50	21	3	45	6500
195	50	40	30	50	21	4	45	6500
195	60	40	30	50	21	2	45	6000
195	60	40	30	50	21	3	45	6000
195	60	40	30	50	21	4	45	6000
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №	
	15	30.4	2	HL Board 06	152516	183056	
	20	40.4	2	HL Board 06	152516	183057	
	25	40.4	2	HL Board 06	152516	183058	
	32	40.4	2	HL Board 06	152516	182419	
	40	40.4	2	HL Board 06	152516	182420	
	50	40.4	2	HL Board 06	152516	182421	
	60	40.4	2	HL Board 06	152516	182422	
	[мм]	[мм]	[мм]				

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	15	30.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183680	183680
	20	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183681	183681
	25	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	183682	183682
	32	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182563	182562
	40	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182565	182564
	50	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182567	182566
	60	40.4	2	HL Board 06 Topline	152716	182569	182568
	[мм]	[мм]	[мм]				

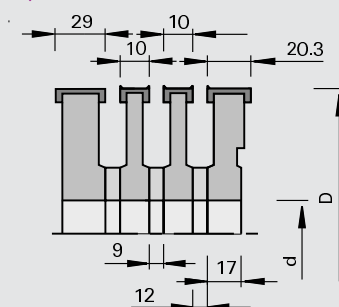
120450

## ножевые головки HW для направляющих пазов

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]
MEC

Станок / Применение

строгально-калевоочные станки с нарезкой направляющих пазов Weinig для фрезерования направляющих пазов в массивной древесине

Исполнение

n max = 10 000 мин-1  
отдельные инструменты с подрезным зубом  
идент. № 180536 без подрезного зуба

Преимущества

Дополнения

применение вдоль волокна  
внимание: поставка комплектов ножевых головок для нарезки направляющих пазов: ножевая головка с шириной = 9 мм может быть заменена новой ножевой головкой с шириной 10 мм с одновременной заменой распорного кольца шириной 10 мм на кольцо шириной 9 мм; ножевая головка с шириной = 10,5 мм заменяется ножевой головкой с шириной 10 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	70	9	40	955520	177308
Промежуточные кольца	70	10	40	955520	162004
Промежуточные кольца	70	12	40	955520	162706
Промежуточные кольца	70	10	50	955520	163886
Промежуточные кольца	70	12	50	955520	163887
	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	150515	171163
Поворотные пластины	20	12	1.5	150516	178287
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	176066, 176069	925300	168074
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	050565
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	176066, 176069	995125	176199
установочные шаблоны	0,7	176066, 176069	985200	056096
Прижимные планки	B=17	176067, 176070	925300	167971
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	164422
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	180840
установочные шаблоны	1,0	176067, 176070, 180536	985200	011103
	[мм]			

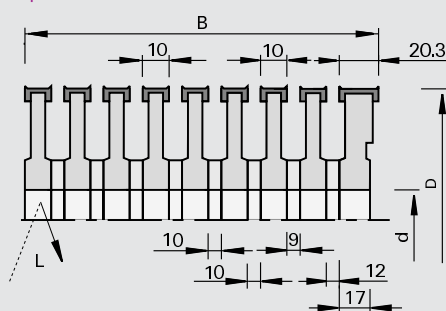
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=30	180536	925300	164185
Отвертка	SW2,5x100	176066, 176069	985730	168010
Отвертка	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	166091
Отвертка	T15x100	176067, 176070	985730	180470
Отвертка	T20x100	для всех	985730	166092
	[мм]			

121450  
ножевые головки HW для направляющих пазов

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевоочные станки с нарезкой направляющих пазов Weinig для фрезерования направляющих пазов в массивной древесине

Исполнение

$n_{max} = 10\ 000$  мин-1

Преимущества

Дополнения

применение вдоль волокна  
комплектные наборы инструментов для определенной ширины пиломатериала „B”

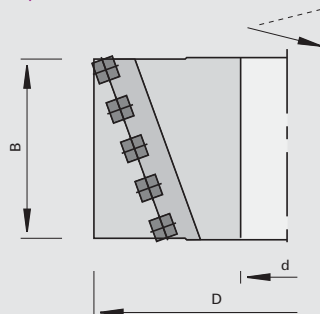
Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[мм]	[мм]	[мм]		

120700

## Спиральные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

## Станок / Применение

| стационарные фрезерные центры  
| для обрезки, предварительного строгания, фугования, выборки фальца и копирования в массивной и клееной древесине

## Исполнение

| с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями  
| в торце 2 HW-подрезателя  
| спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза  
| базовый корпус из высокопрочного алюминия

## Преимущества

| легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход  
| большая производительность

## Дополнения

| для HSK-Адаптера с двойной шпонкой без промежуточных колец  
| для Ident-No. 183678 длина зажимной поверхности 50 mm на HSK-адаптере  
| для Ident-No. 183679 длина зажимной поверхности 80 mm на HSK-адаптере

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. №
80	80	30	2+2+V2	18000	183678
80	100	30	2+2+V2	18000	183679
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые)	15	15	2.5	150518	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	182112
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		



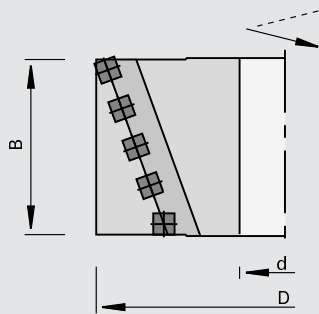
120700

## Спиральные ножевые головки HW - Finish

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| строгально-калевочные станки  
 | стационарные фрезерные центры  
 | для фугования, чернового и чистового строгания в массивной древесине

Исполнение

| с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями  
 | спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза  
 | базовый корпус из высокопрочного алюминия

Преимущества

| легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход

Дополнения

| для чистового реза

Ø D	B	Ø d	Z	n <sub>max</sub>	Идент. №
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые)	15	15	2.5	150518	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	182112
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

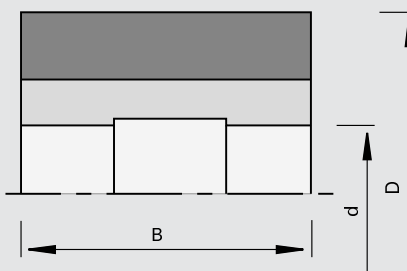
320200

## Строгальные HS ножевые головки

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

| многосторонние строгальные  
станки  
| для строгания массивной  
древесины

Исполнение

| n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| укомплектован ножами из  
быстрорежущей стали HS  
(18%) 30x3 мм  
| для регулировки  
строгального ножа  
требуется 2 настроечных  
кольца  
| альтернативный режущий  
материал: стеллит для  
мягкой; твердый сплав  
для твердой древесины и  
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
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]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=80	925300	179205 o
Прижимные планки	B=100	925300	181191 o
Прижимные планки	B=130	925300	179198 o
Прижимные планки	B=150	925300	179199 o
Прижимные планки	B=180	925300	179200 o
Прижимные планки	B=230	925300	181192 o
регулирующее кольцо	125x40	985200	179201 o
Установочные винты	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	168108
G-образный торцевой ключ	SW5 DIN ISO 2936	985730	009674
	[мм]		

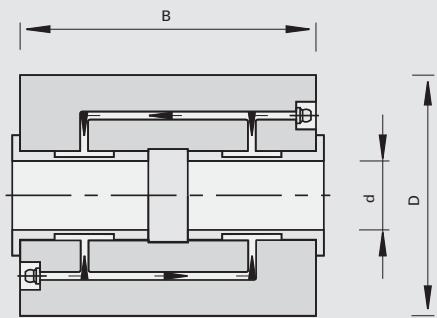
320200

## Строгальные HS ножевые головки с гидравлическим зажимом

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные  
станки с гидрвалом  
для строгания массивной  
древесины

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$  мин-1

Преимущества

высокая точность вращения  
и плавность хода благодаря  
специальному центрированию  
с помощью гидрозажима,  
система Weinig  
высокая скорость подачи при  
отличном качестве реза

Дополнения

укомплектован ножами из  
быстрорежущей стали HS  
30x3 мм  
альтернативный режущий  
материал: стеллит для  
мягкой; твердый сплав  
для твердой древесины и  
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
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]		[°]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707

[мм]

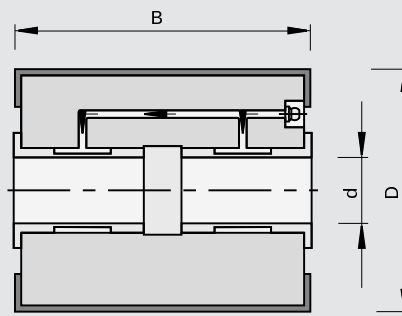
320200

## Ножевые головки HS с гидравлическим зажимом Rotaplan

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные  
станки с гидрвалом  
для строгания массивной  
древесины

Исполнение

$n_{max} = 6\,000$  мин-1

Преимущества

высокая точность вращения  
и плавность хода благодаря  
специальному центрированию  
с помощью гидрозжима,  
система Weinig  
высокая скорость подачи при  
отличном качестве реза

Дополнения

укомплектован ножами из  
быстрорежущей стали HS  
30x3 мм  
альтернативный режущий  
материал: стеллит для  
мягкой; твердый сплав  
для твердой древесины и  
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
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]		[°]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707
	[мм]		

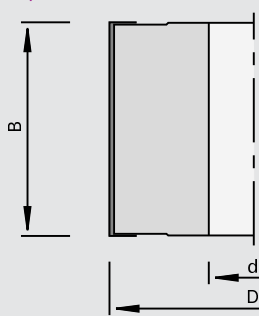
320200

## Строгальные HS ножевые головки Quicklock с гидравлическим зажимом

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные  
станки с гидрвалом  
для строгания массивной  
древесины

Исполнение

все ножи фиксируются  
автоматически при  
возникновении давления в  
гидрокамере  
зажимной клин за номером  
соответствующим каналу  
отвода стружки  
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

высокая точность вращения  
и плавность хода благодаря  
специальному центрированию  
с помощью гидрозажима,  
система Weinig  
высокая скорость подачи при  
отличном качестве реза  
простота в эксплуатации  
требует мало времени на  
переоснастку  
высокое качество  
балансировки

Дополнения

укомплектован ножами из  
быстрорежущей стали HS  
30x4 мм

Ø D	B	Ø d	Z	α атаки	Идент. №
143	100	40	4	27	183312 o
143	130	40	4	27	183313 o
143	150	40	4	27	183314 o
143	180	40	4	27	183315 o
143	210	40	4	27	183316 o
143	230	40	4	27	183317 o
143	240	40	4	27	183318 o
143	310	40	4	27	183319 o
143	320	40	4	27	183320 o
163	100	50	6	27	183321 o
163	130	50	6	27	183322 o
163	150	50	6	27	183323 o
163	180	50	6	27	183324 o
163	210	50	6	27	183325 o
163	230	50	6	27	183326 o
163	240	50	6	27	183327 o
163	310	50	6	27	183328 o
163	320	50	6	27	183329 o
163	150	50	8	25	183330 o
163	180	50	8	25	183331 o
163	210	50	8	25	183332 o
163	230	50	8	25	183333 o
163	240	50	8	25	183334 o
163	270	50	8	25	183335 o
163	310	50	8	25	183336 o
163	320	50	8	25	183337 o
203	150	50	10	23	183338 o
203	180	50	10	23	183339 o
203	210	50	10	23	183340 o
203	230	50	10	23	183341 o
203	240	50	10	23	183342 o
203	270	50	10	23	183343 o
203	310	50	10	23	183344 o
203	320	50	10	23	183345 o
203	150	50	12	23	183346 o
203	180	50	12	23	183347 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
203	210	50	12	23	183348 o
203	230	50	12	23	183349 o
203	240	50	12	23	183350 o
203	270	50	12	23	183351 o
203	310	50	12	23	183352 o
203	320	50	12	23	183353 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части	№ класса	Идент. №
солидононагнетатель	993270	163706
картуши с солидолом	993270	163707

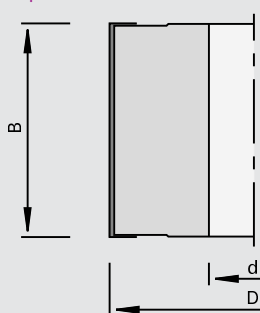
320200 / 332121 / 132121

## Строгальные HS ножевые головки с зажимом центробежной силой

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- строгально-калевоочные станки
- Четырехсторонний  
строгальный станок
- для строгания массивной  
древесины

Исполнение

- n max = 9 000 мин-1
- удержание ножа перед  
фиксацией подпружиненными  
шариками (b)

Преимущества

- очень быстрая смена ножей,  
зажимаемыми центробежной  
силой, без затяжных болтов и  
трудоемкой настройки
- улучшенный прецизионный  
стружколом (a)  
для безупречного  
позиционирования ножей
- экономичность благодаря  
возможности заточки ножей
- тихий ход благодаря замкнутой  
круглой форме

Дополнения

- укомплектован ножами из  
быстрорежущей стали HS  
HS-TRI
- альтернативный режущий  
материал: HW (твердый  
сплав)

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
100	80	30	3	70469103 o
100	180	30	3	70469104 o
100	120	30	3	70469105 o
125	130	40	4	70469108 o
120	120	40	4	70469109 o
125	230	40	4	70469110 o
125	180	40	4	70469112 o
120	130	40	4	70469113 o
120	180	40	4	70469115 o
120	230	40	4	70469116 o
125	80	40	4	70469117 o
125	100	40	4	70469121 o
125	120	40	4	70469122 o
125	240	40	4	70469128 o
125	130	40	2	70469159 o
125	180	40	2	70469162 o
125	230	40	2	70469163 o
125	240	40	2	70469164 o
125	190	40	4	70469209 o
125	190	40	2	70469212 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотный нож	B	режущий материал	№ класса	Идент. №
	60	HS - TRI	332121	70469707 o
	80	HS - TRI	332121	70469708 o
	100	HS - TRI	332121	70469710 o
	120	HS - TRI	332121	70469712 o
	130	HS - TRI	332121	70469713 o
	136	HS - TRI	332121	70469736 o
	140	HS - TRI	332121	70469714 o
	150	HS - TRI	332121	70469715 o
	160	HS - TRI	332121	70469716 o
	180	HS - TRI	332121	70469718 o
	186	HS - TRI	332121	70469786 o
	190	HS - TRI	332121	70469719 o
	200	HS - TRI	332121	70469720 o
	210	HS - TRI	332121	70469721 o
	220	HS - TRI	332121	70469722 o
	230	HS - TRI	332121	70469723 o
	240	HS - TRI	332121	70469724 o
	260	HS - TRI	332121	70469726 o
	300	HS - TRI	332121	70469730 o
	310	HS - TRI	332121	70469731 o
	400	HS - TRI	332121	70469740 o
	410	HS - TRI	332121	70469741 o
	430	HS - TRI	332121	70469743 o
	500	HS - TRI	332121	70469750 o
	510	HS - TRI	332121	70469751 o
	610	HS - TRI	332121	70469761 o
	630	HS - TRI	332121	70469763 o
	640	HS - TRI	332121	70469764 o
	710	HS - TRI	332121	70469771 o
	1350	HS - TRI	332121	70469798 o
	[мм]			
Поворотный нож	B	режущий материал	№ класса	Идент. №
	80	HW	132121	70469908 o
	100	HW	132121	70469910 o
	120	HW	132121	70469912 o
	130	HW	132121	70469913 o
	140	HW	132121	70469914 o
	150	HW	132121	70469915 o
	160	HW	132121	70469916 o
	180	HW	132121	70469918 o
	200	HW	132121	70469920 o
	210	HW	132121	70469921 o
	220	HW	132121	70469922 o
	230	HW	132121	70469923 o
	240	HW	132121	70469924 o
	250	HW	132121	70469925 o
	260	HW	132121	70469926 o
	300	HW	132121	70469930 o
	610	HW	132121	70469999 o
	[мм]			
Запасные части			№ класса	Идент. №
перестановщик ножей			985720	70469100 o

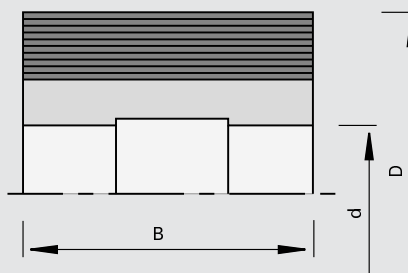
320600

## Профильные ножевые головки

Продукт



Чертеж



MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки  
для профилирования  
массивной древесины

Исполнение

передний угол 25°  
Ø 122 мм: n max = 9 000  
мин-1  
Ø 137 мм: n max = 8 000  
мин-1

Преимущества

максимальная точность  
профиля и качество  
поверхности благодаря  
заточке ножей в ножевой  
головке

Дополнения

точный, относительно  
позиции, зажим ножа  
благодаря высокоточному  
рефлению 60°, шаг 1,6 мм  
нож регулируемый  
глубину профиля и диаметр  
окружности резания см. в  
таблице  
для профильных ножей  
с рифленой задней  
поверхностью с S = 8, 10 мм  
комплектация: ножевая  
головка с прижимной  
планкой; профильные ножи  
см. в главе „Поворотные  
пластины, ножи, сменные  
пластины“

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
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
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]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Прижимные планки	B=40	925300	179221 o
Прижимные планки	B=60	925300	179222 o
Прижимные планки	B=80	925300	179223 o
Прижимные планки	B=100	925300	179224 o
Прижимные планки	B=130	925300	179225 o
Прижимные планки	B=150	925300	179226 o
Прижимные планки	B=180	925300	179227 o
Прижимные планки	B=230	925300	179228 o
заглушка	B=40	925900	179229 o
заглушка	B=60	925900	179230 o
заглушка	B=80	925900	179231 o
заглушка	B=100	925900	179232 o
заглушка	B=130	925900	179233 o
заглушка	B=150	925900	179234 o
заглушка	B=180	925900	179235 o
	[мм]		



Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
заглушка	B=230	925900	179236 0
Установочные винты	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	815807
Отвертка	SW5x150 [мм]	985730	168703

### Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа Н [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля Т [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

### максимальные обороты

B (мм)	50	55	60	70
Dмакс при D=122	161	171	181	201
макс. число оборотов (мин-1):	9000	8400	8000	7200
Dмакс при D=137	176	186	196	216
макс. число оборотов (мин-1):	8200	7700	7300	6600

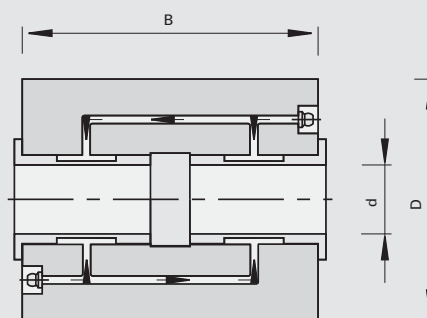
320600

## профильные HS ножевые головки с гидрозажимом

Продукт



Чертеж



MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные профильные станки с гидравалом
- для профилирования массивной древесины

Исполнение

- максимальное число оборотов зависит от высоты ножей, см. Таблицу "максимальное число оборотов"

Преимущества

- высокая скорость подачи при отличном качестве реза благодаря безударному врезанию ножей
- центрирование без зазора с помощью двухкамерного гидрозажима, система Weinig
- высокая точность вращения и ход с минимальными биениями
- крепление ножа без зазора благодаря высокоточному рифлению под углом 60 градусов с шагом 1,6 мм

Дополнения

- нож регулируемый
- глубину профиля и диаметр окружности резания см. в таблице
- для профильных ножей с рифленной задней поверхностью с  $S = 8, 10$  мм
- комплектация: ножевая планка; профильные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
215	100	50	12	176381 o
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	181466
Отвертка	SW6x200	985730	167817
солидолонагнетатель		993270	163706
картуши с солидолом		993270	163707
	[мм]		

## Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
D <sub>макс</sub> при D=137	174	174	184	194	194	214	214
D <sub>макс</sub> при D=150	189	189	199	209	209	229	229
D <sub>макс</sub> при D=163	202	202	212	222	222	242	242

## максимальные обороты

	50	55	60	70
высота ножа H [мм]:	50	55	60	70
D <sub>макс</sub> при D=137	174	184	194	214
макс. число оборотов (мин-1):	8300	7800	7400	6700
D <sub>макс</sub> при D=150	189	199	209	229
макс. число оборотов (мин-1):	7700	7300	6900	6300
D <sub>макс</sub> при D=163	202	212	222	242
макс. число оборотов (мин-1):	7200	6800	6500	6000
D <sub>макс</sub> при D=215	254	264	274	294
макс. число оборотов (мин-1):	5700	5400	5200	4900

320208

## Строгальные HS ножевые головки с Weinig HSK

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки  
„Weinig Powermat“  
для строгания массивной  
древесины

Исполнение

$n_{max} = 12\,000$  мин-1

Преимущества

быстрая смена ножей с  
помощью зажимной планки  
Centrolock

Дополнения

зажим с помощью торцевого  
болта  
укомплектован поворотными  
ножами из быстрорежущей  
стали HS  
альтернативный режущий  
материал: твердый сплав для  
твердой древесины, клееной  
древесины и МДФ  
на рисунке показано  
направление вращения влево  
(по DIN влево)  
поворотные ножи см. в главе  
„Поворотные пластины,  
ножи, сменные пластины“

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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]			

Запасные части

№ класса

Идент. №

приспособление для прослабления ножей  
установочное устройство HSK

985740  
985202

181746 o  
181747 o

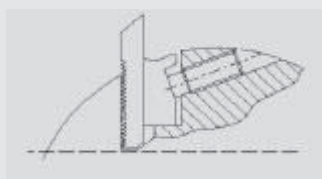
320608

## Профильные ножевые головки HS Powerlock Weinig HSK (бланкеты S=5,8,10mm)

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки  
„Weinig Powermat“  
для профилирования  
массивной древесины

Исполнение

передний угол 20° (спец. 12°)  
n max = 12 000 мин-1

Преимущества

точный, относительно позиции,  
зажим ножа благодаря  
высокоточному рефлению 60°,  
шаг 1,6 мм  
максимальная точность  
профиля и качество  
поверхности благодаря  
заточке ножей в ножевой  
головке

Дополнения

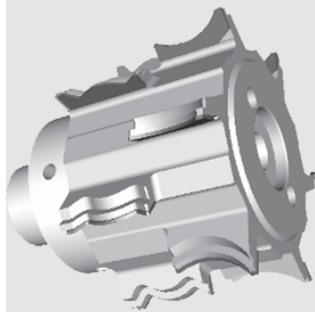
нож регулируемый  
возможность бокового упора  
в головке  
контроль настройки через  
смотровые отверстия  
на рисунке показано  
направление вращения  
вправо (по DIN вправо)  
для всех профильных  
ножей с рифленной задней  
поверхностью с S = 5, 8, 10  
мм  
комплектация: ножевая  
головка с прижимной  
планкой; профильные ножи  
см. в главе „Поворотные  
пластины, ножи, сменные  
пластины“

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [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]			

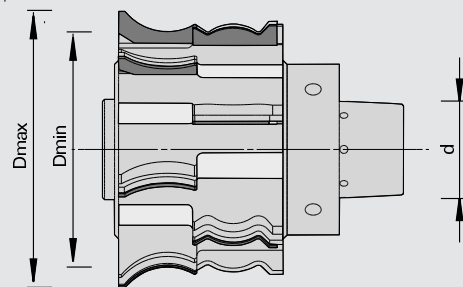
222068

## PowerDiaProfiler алмаз DP

Продукт



Чертеж


**LEUCO**  
power  
DIAProfiler

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные автоматы с сопряжением HSK для профилирования твердой древесины и древесины редких пород и МДФ

Исполнение

исполнение Topline Plus (полированная передняя поверхность и микрошлифованная задняя поверхность резца)

Преимущества

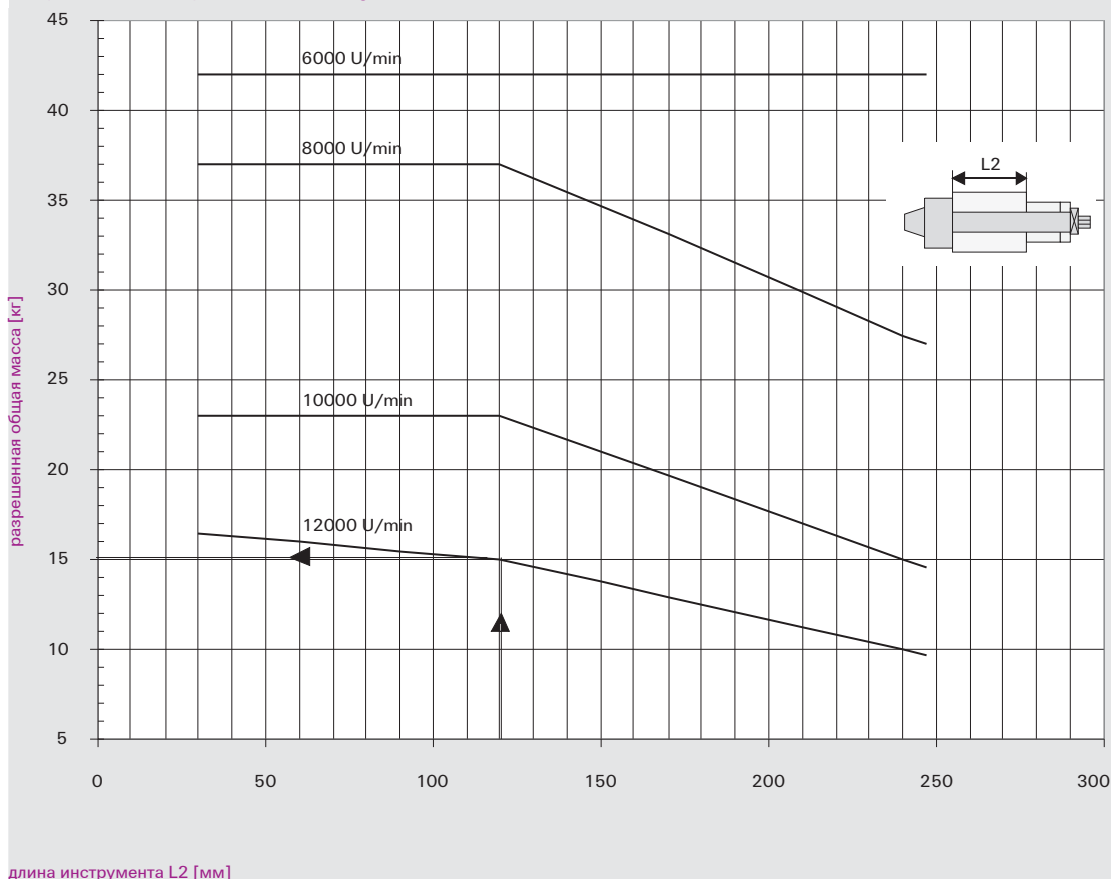
максимальная точность вращения  
скорость подачи и поверхность заготовки как у твердосплавных инструментов заточенных джойнтером

Дополнения

оптимальная скорость резания 80 - 100 м/с  
профили по желанию клиента  
цена по запросу  
n max = зависит от L2 и веса (см. диаграмму)

Ø Dmax	Ø D мин	Ø d	Z	рекомендуемая 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/мин]

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



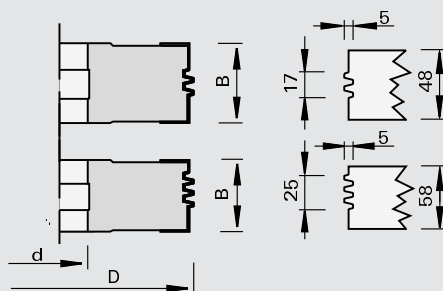
120505

## Ножевые головки для склеиваемых профилей HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

строгально-калевочные станки  
настольные фрезерные станки  
для фрезерования  
сплачивания в массивной  
древесине

Исполнение

резцы без осевого угла  
n = 5 700 - 9 800 мин-1

Преимущества

постоянная точность профиля  
благодаря поворотным  
пластинам

Дополнения

применение в  
противовращении  
подгонка соединений  
может быть выполнена  
самостоятельно боковым  
смещением поворотных  
пластин с помощью разных  
регулирующих шайб (см.  
запчасти)  
базовая настройка при  
поставке: базовый зазор  
шипа 0,3 мм

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Идент. №
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	23	2	15 1555	180431
	60	23	2	15 1555	180432
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	48x11x6	177007	925300	180433
Прижимные балки	58x11x6	177008	925300	180434
Зажимной элемент	12x8,5/M8L		925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4		995161	180340
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
регулирующие шайбы	0,1 + 0,15	995490	180435
регулирующие шайбы	0,15 + 0,2	995490	180436
регулирующие шайбы	0,2 + 0,25	995490	180437
регулирующие шайбы	0,25 + 0,3	995490	180438
регулирующие шайбы	0,3 + 0,35	995490	180439
	[мм]		

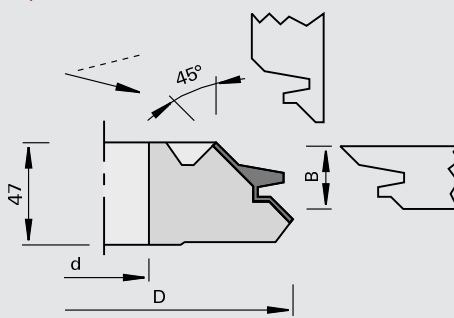
120525

## Ножевые HW головки для обработки под сращивание на „ус“

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]
MAN

Станок / Применение

| строгально-калевоочные станки  
 | настольные фрезерные станки  
 | для фрезерования шиповых соединений в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

| базовый корпус из высокопрочного алюминиевого анодированного сплава  
 | резцы без осевого угла  
 | n = 4 600 - 7 800 мин-1

Преимущества

| постоянная точность профиля благодаря сменным пластинам

Дополнения

| применение в противовращении  
 | толщина пиломатериала от 15 мм до макс. 26 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
170 [мм]	26 [мм]	30 [мм]	2+2	176097

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
нож для выборки паза и фаски	5,0 /2,6		5.0	150509	184275
Сменные пластины применяемые в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус	39,5	12	1.5	151547	165916
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	38x11x6	925300	180538
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	995161	180340
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	995125	180840
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	T15x100	985730	180470
	[мм]		



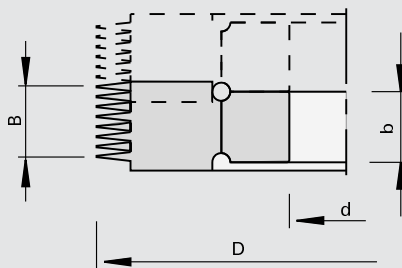
327110

## Фрезы HS для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- | шипорезные станки
- | станки с торцовочным агрегатом и без него
- | для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- | для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175740
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	181008
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	182668
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	175745
250	26	24	50	3+3	1,6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175747
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175748
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	175751
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

327610

## Фрезы HS для нарезки минишипа

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

высокопроизводительные  
линии сращивания  
для продольных соединений в  
мягкой древесине

Исполнение

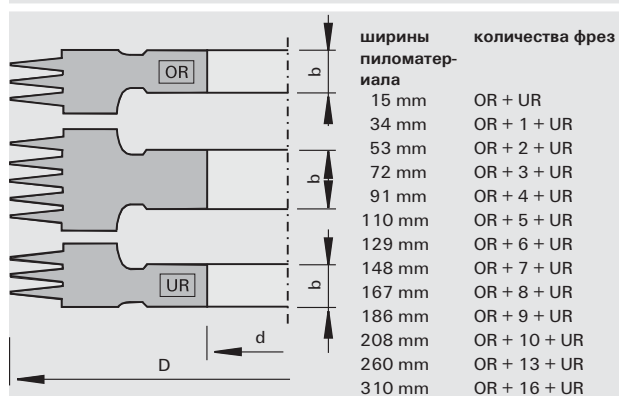
эффективные Z=4 и Z=6 для  
высоких подач

Преимущества

постоянное качество даже при  
повышенных подачах за счет  
удвоенного количества зубьев  
в сравнении со стандартным  
исполнением

Дополнения

расчет количества фрез см.  
Таблицу



Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху	182675
170	41,0	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	базовая фреза	182676
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	182677
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху	182678
170	41,0	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	182679
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	182680
250	25,8	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху	189930
250	41,0	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	базовая фреза	182682
250	25,8	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

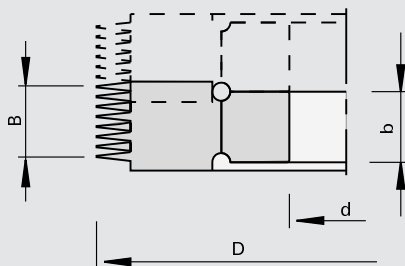
527110

## Фрезы на сращивание HS - Solid 34

Продукт



Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

## Станок / Применение

- | шипорезные станки
- | станки с торцовочным агрегатом и без него
- | для продольных соединений в мягкой неоптимированной (сучковатой) древесине

## Исполнение

- | режущий материал: HS Solid 34

## Преимущества

- | стойкость увеличена в 3 - 2 раз по сравнению с обычными фрезами для нарезки минишипа из быстрорежущей стали HS
- | повышенный порог прочности
- | малая вероятность поломки зубьев

## Дополнения

- | для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5, 20/22
- | для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
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	26.6	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	183239 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	183228
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.	[мин-1]	

527610

## Фрезы на сращивание HS - Solid 34

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

## Станок / Применение

высокопроизводительные  
линии сращивания  
для продольных соединений в  
мягкой древесине

## Исполнение

режущий материал: HS Solid  
34  
эффективные Z=4 и Z=6 для  
высоких подач

## Преимущества

стойкость увеличена в 3 - 2  
раз по сравнению с обычными  
фрезами для нарезки  
минишипа из быстрорежущей  
стали HS  
повышенный порог прочности  
малая вероятность поломки  
зубьев  
постоянное качество даже при  
повышенных подачах за счет  
удвоенного количества зубьев  
в сравнении со стандартным  
исполнением

## Дополнения

расчет количества фрез см.  
Таблицу

ширины пиломатериала	количество 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

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	пmax	Идент. №	
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху	183242 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	базовая фреза	183243 s
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	183244 s
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху	183245 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	183246 s
170	25,8	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	183247 s
250	25,8	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху	183248 s
250	41,0	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	базовая фреза	183249 s
250	25,8	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	183250 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

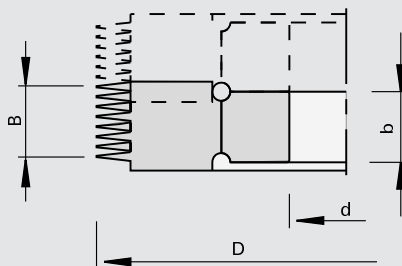
127110

## Фрезы для нарезки минишипа HW

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в массивной древесине и древесине редких пород

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15

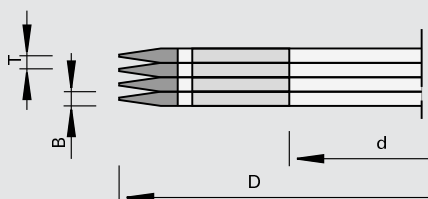
Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175736 s
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.	[мин-1]	

127210

## Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

### Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

### Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1
- Ø 260 мм: n max = 7 200 мин-1

### Преимущества

- очень большой ресурс инструмента благодаря специальному расположению режущих элементов относительно заготовки и спиральному размещению режущих кромок

### Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов		Идент. №
160	3,8	70	2	3,8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177561 s
160	3,8	70	2	3,8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177562 s
160	3,8	70	4	3,8	10/11	древесина мягких пород	177563
160	3,8	70	4	3,8	10/11	твердая/экзотическая древесина	177564
250	3,8	70	6	3,8	10/11	твердая/экзотическая древесина	180938
250	3,8	70	6	3,8	10/11	древесина мягких пород	180939
260	3,8	70	6	3,8	15/16	древесина мягких пород	178253 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

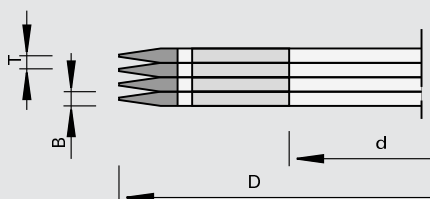
127230

## Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topcoat

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шпипорезные станки Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- покрытие HW Topcoat
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1

Преимущества

- очень высокий ресурс за счёт специального покрытия резцов и их спирального расположения
- 2 - 3 кратное увеличение ресурса по сравнению с обычными HW-фрезами

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов		Идент. №
160	3,8	70	4	3.8	10/11	древесина мягких пород	181230 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	181231 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина	181232 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород	181233
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

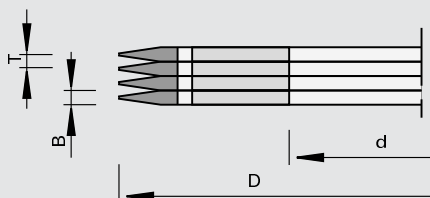
127230

## Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topcoat plus

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шпипорезные станки Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- покрытие HW Topcoat plus
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1

Преимущества

- очень высокий ресурс за счёт специального покрытия резцов и их спирального расположения
- 3 - 5 кратное увеличение ресурса по сравнению с обычными HW-фрезами

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов		Идент. №
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород	182674
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]		

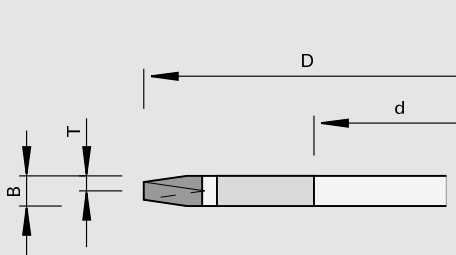
127310

## Краевые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки  
для фугования видимых  
продольных соединений в  
мягкой и твердой древесине

Исполнение

высококачественный стальной  
корпус  
Ø 149 мм: n max = 12 700  
мин-1  
Ø 160 мм: n max = 11 800  
мин-1  
Ø 239 мм: n max = 7 900  
мин-1  
Ø 250 мм: n max = 7 400  
мин-1

Преимущества

Дополнения

в сочетании с шипорезными  
минифрезами одинакового  
диаметра и с одинаковым  
шагом  
Ø 149 мм и Ø 239  
мм (половина плеча),  
применяется только с  
подрезными пилами

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
149	3,8	70	4	3.8	5	180916
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	



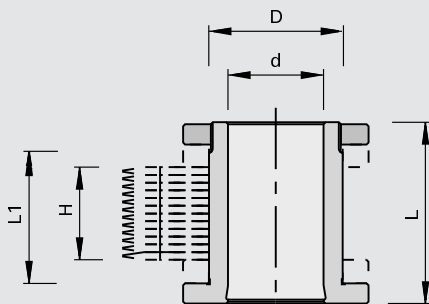
997300

## Втулки для шипорезных наборных фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для сборки пакета из краевых фрез и фрез для нарезки минишипа

Исполнение

высококачественный стальной корпус  
распорные кольца Ø 97 мм для фрез Ø 160-210 мм (необязательны)

Преимущества

высокая точность вращения и точность по торцовому биению  
для различной толщины пиломатериала

Дополнения

промежуточные размеры заполнить промежуточными кольцами  
для фрез Ø 250 мм необходимо вложить снизу и сверху не менее чем по одному дистанционному кольцу Ø 177 мм!  
гайку с торцовыми отверстиями или гидравлическую зажимную гайку для привинчивания фрезы следует заказывать отдельно  
для фрезерных наборов высотой более 100 мм рекомендуется гидравлическая зажимная гайка  
выбор длины втулки зависит от высоты „Н“ обрабатываемого пиломатериала и типа крепежной гайки  
принадлежности: для заточки собственными силами крайне необходимы монтажное приспособление, монтажное кольцо и вилочный ключ

Ø D	Ø d	L	L1	Идент. №
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]	

Промежуточные кольца	Ø D	B	Ø d	№ класса	Идент. №
	100	7,6	70	955520	180940
	100	11,4	70	955520	180941
	175	7,6	70	955520	181033
	175	11,4	70	955520	181034
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
монтажное приспособление		997300	177103
установочное кольцо	96x70x60	955520	177546
гаечный ключ		985720	177102
зажимная гайка	M68x1,5x14	995290	177104
гидравлическая зажимная гайка	M68x1,5x56	933090	178787
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

## Минишипы - расчет ширины реза

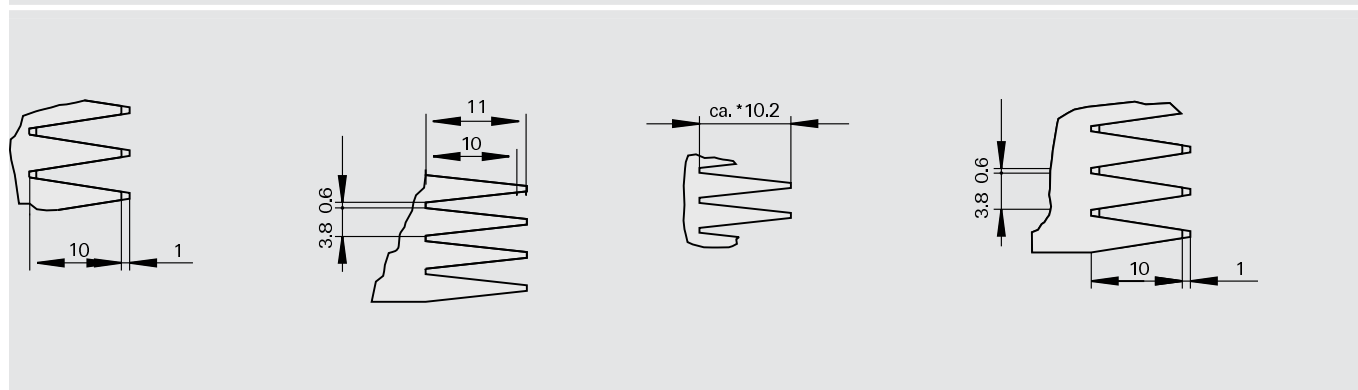
### Подбор наборов фрез применительно к толщине пиломатериала

длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез	длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

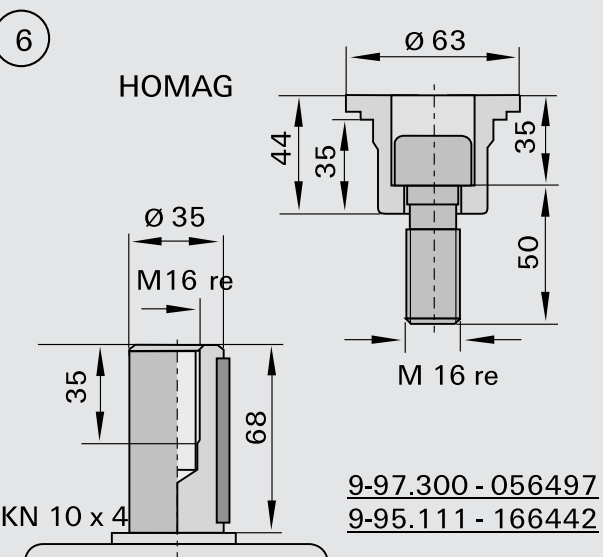
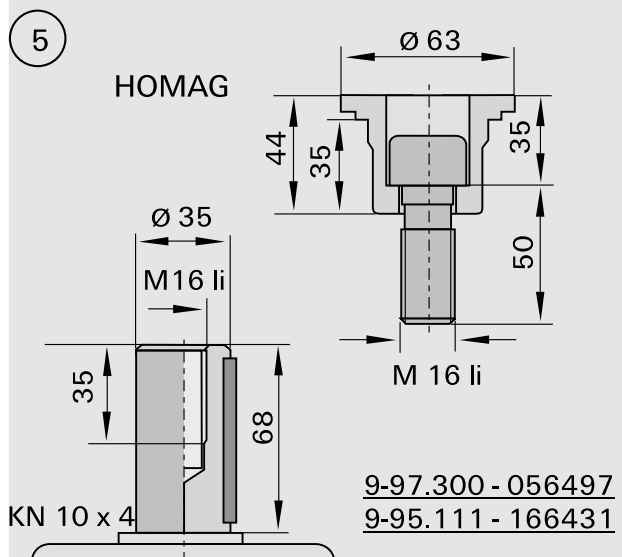
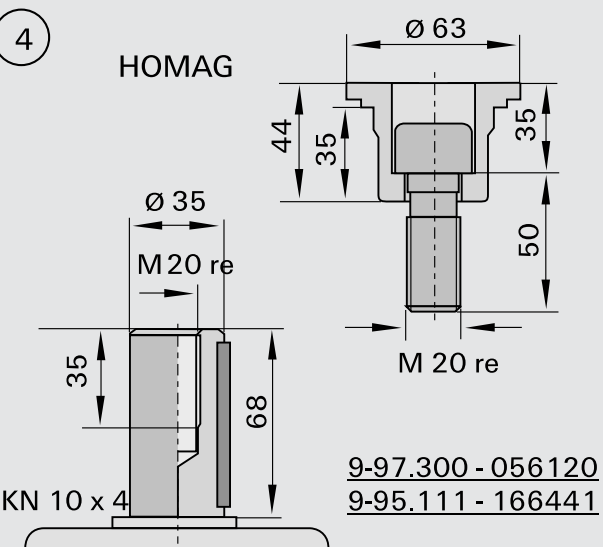
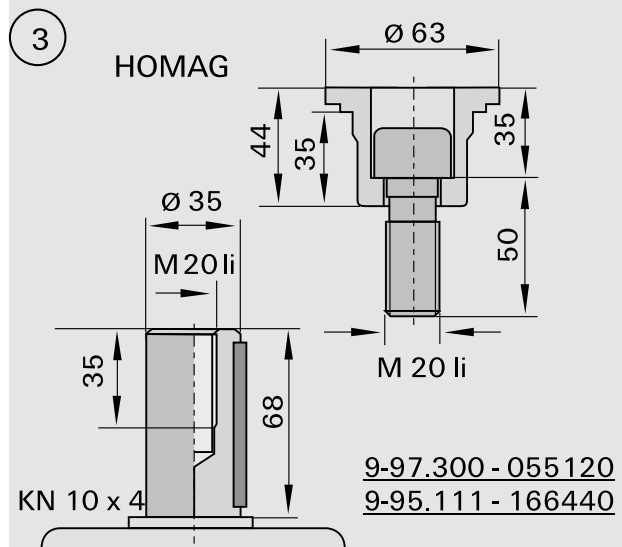
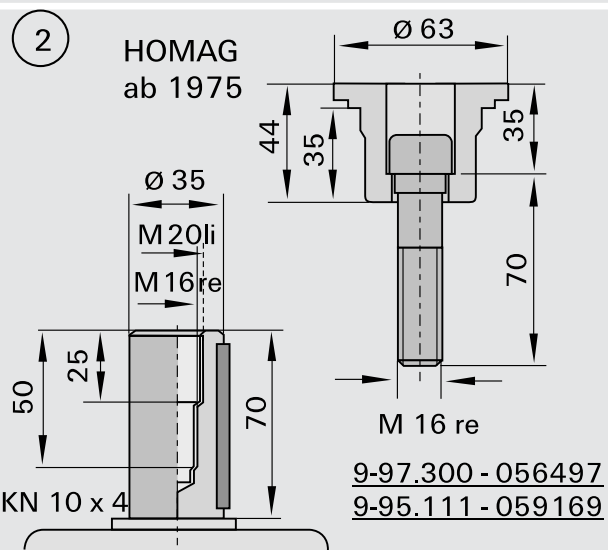
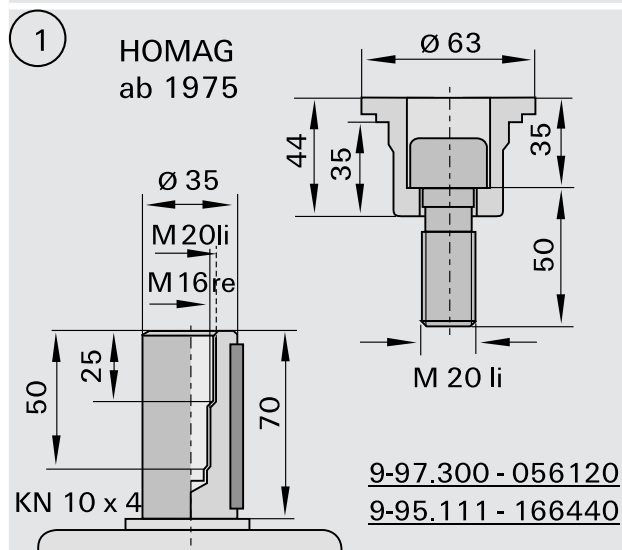
### Фрезы для нарезки минишипа - обрезка при удлиненном профиле шипа

длина шипов [мм]:	для станков с торцовочным агрегатом	для станков без торцовочного агрегата	размеры шипа [мм]:
10/10		X	нет
10/11	X		10-11
15/15		X	нет
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	нет
20/22	X		20-22

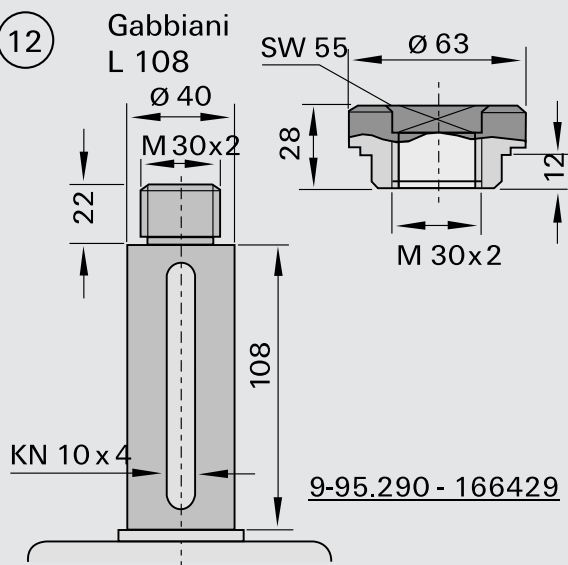
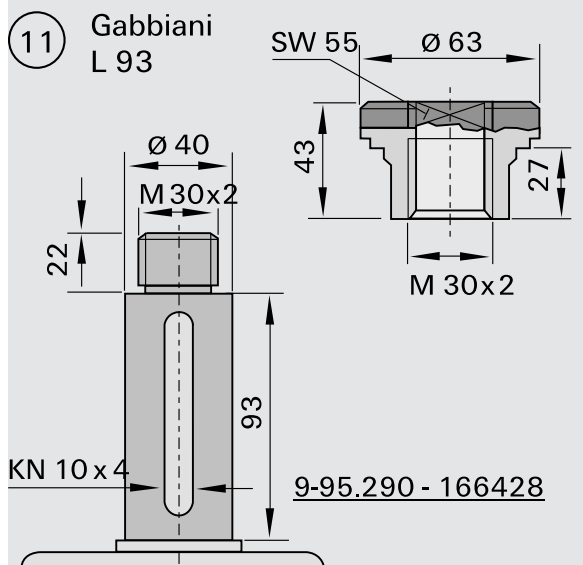
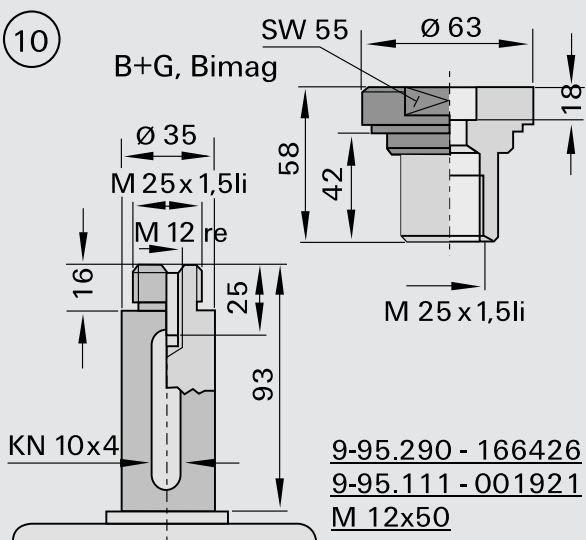
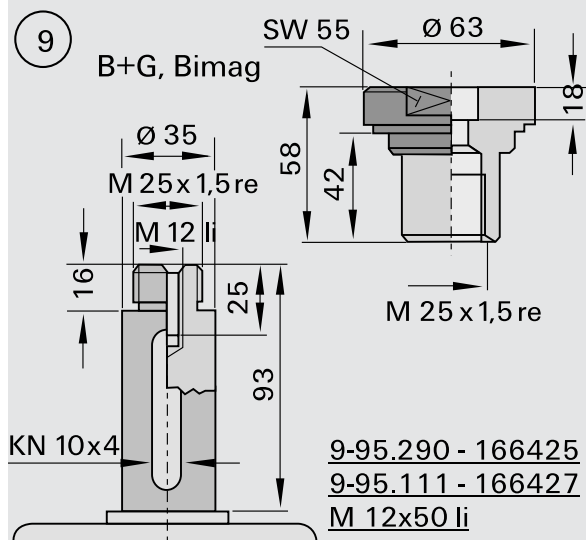
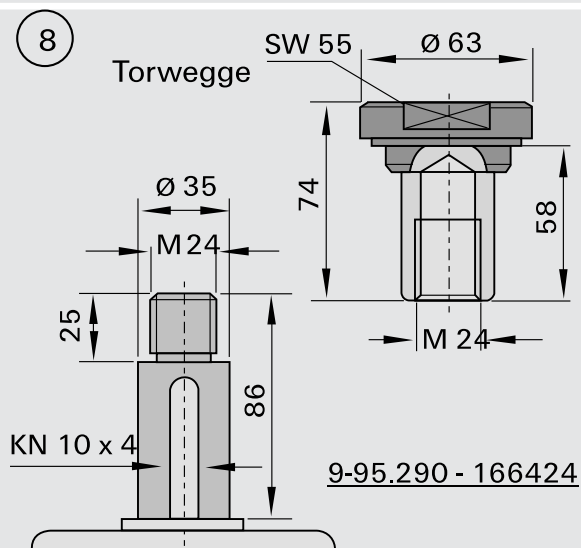
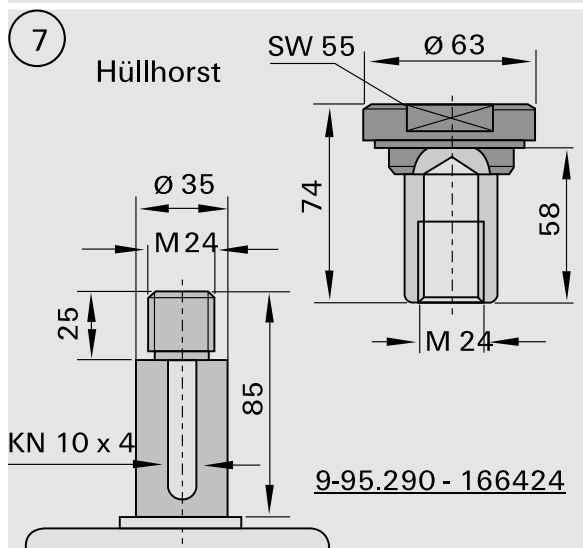
### Изображение примера профиля



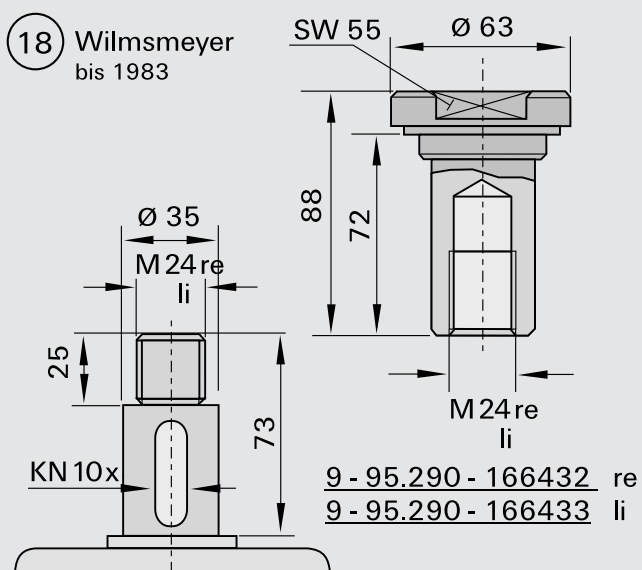
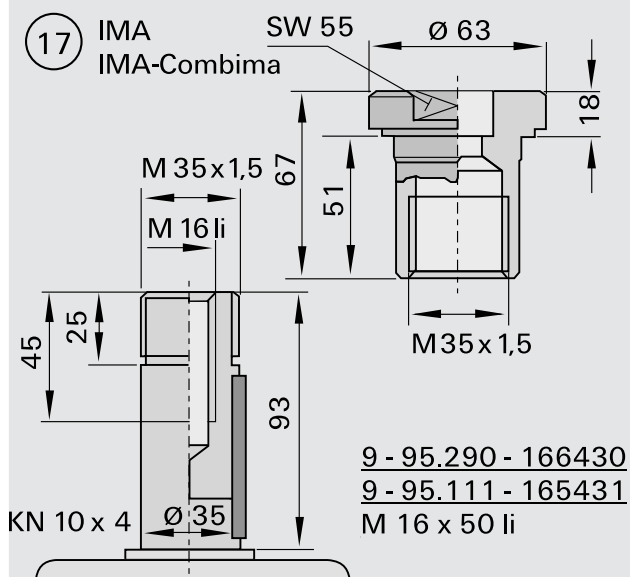
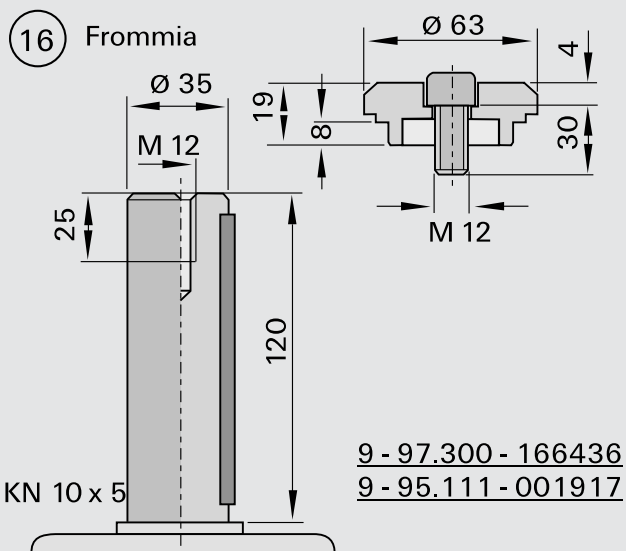
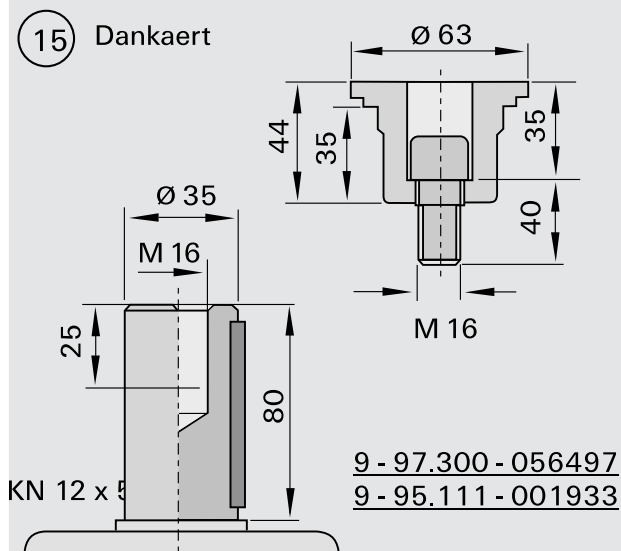
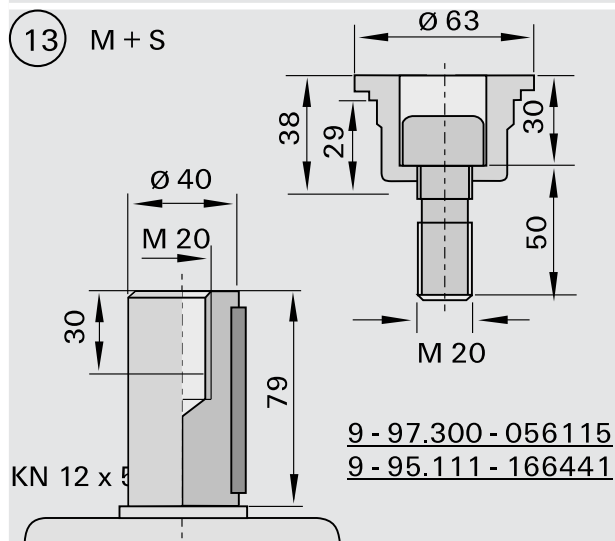
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



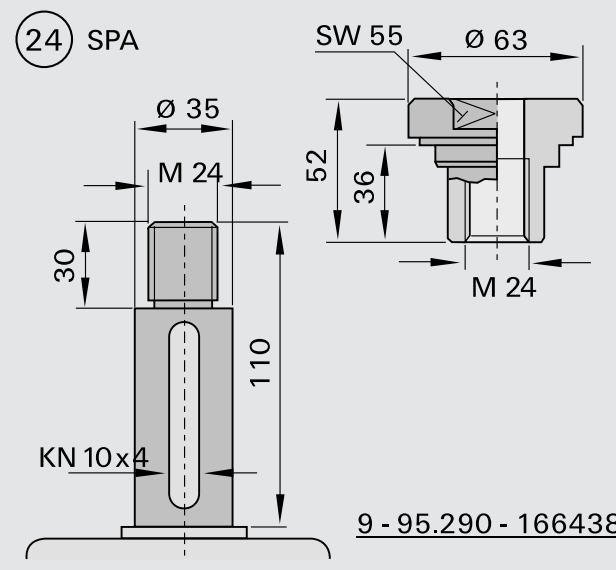
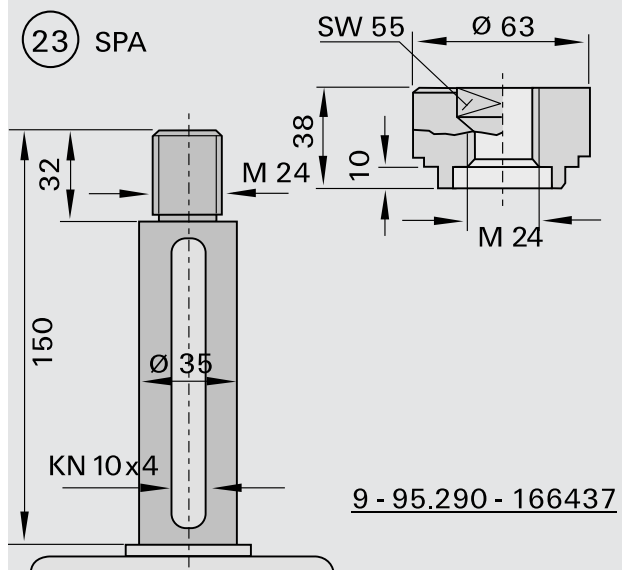
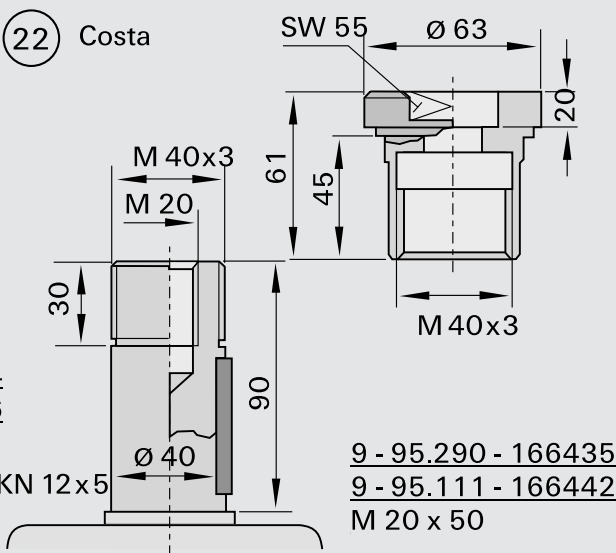
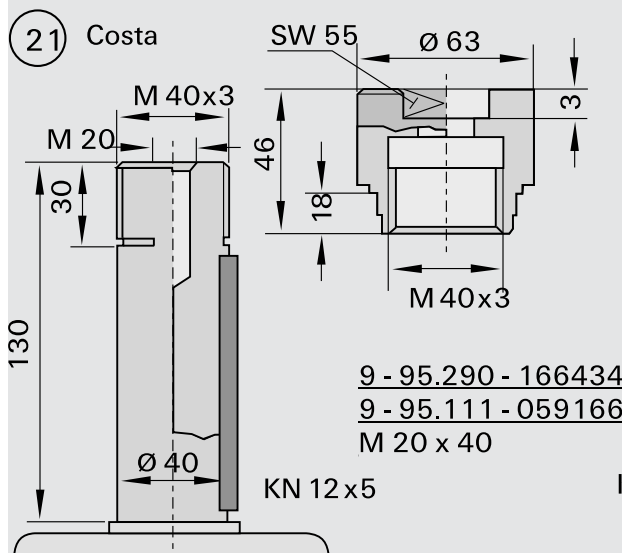
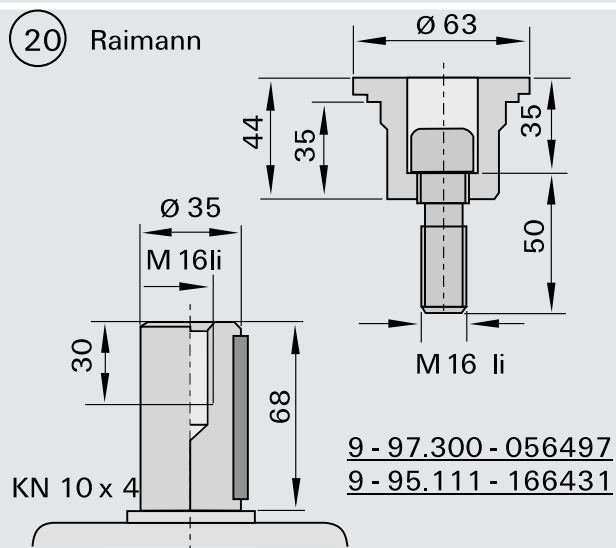
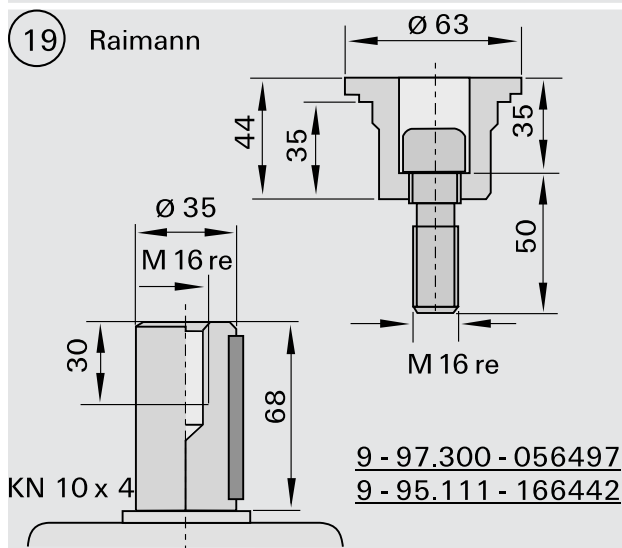
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



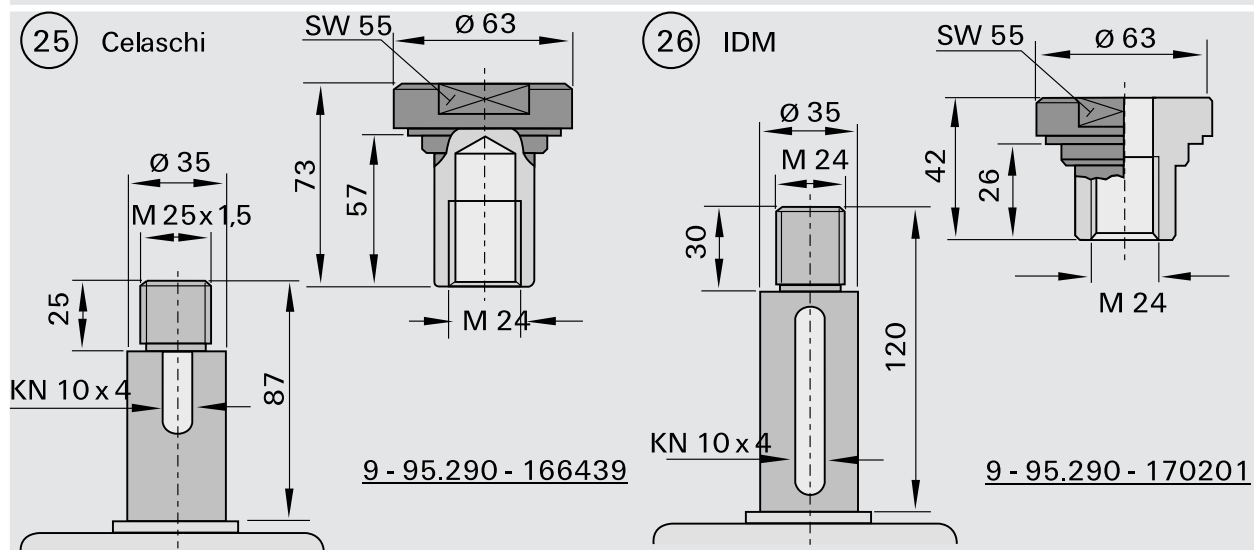
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



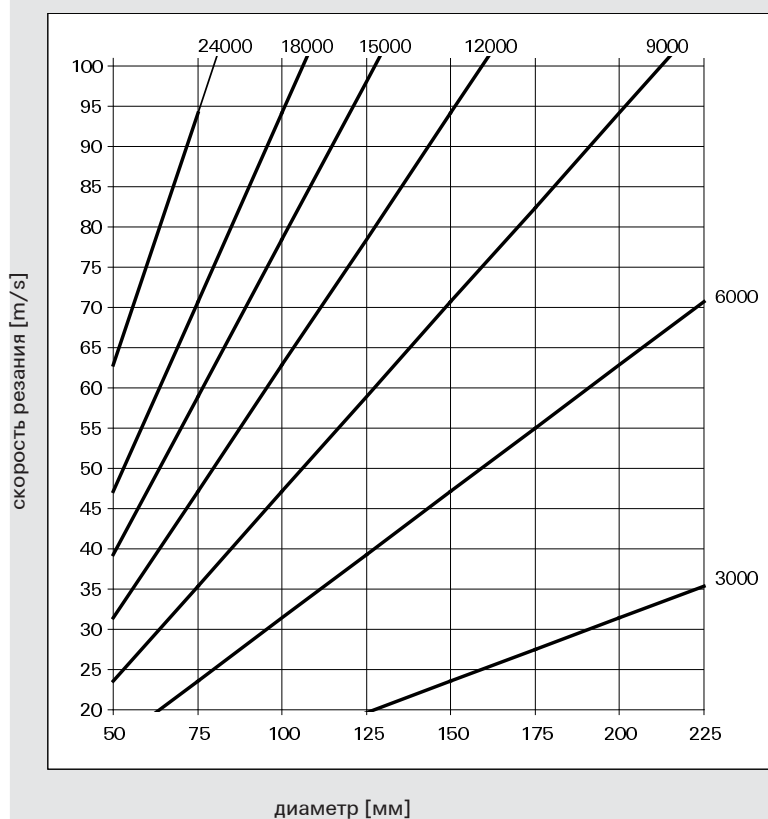
Крепёжные детали для фугоальной ножевой головки



### Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



### Расчет числа оборотов [мин-1]:



## Подача на зуб

### Фрезерование

изделие	подача на зуб fz [мм]
Массив вдоль волокон	0,60 - 0,80
Массив поперек волокон	0,30 - 0,40
клееная древесина	0,40 - 0,50
Древесина необработанная	0,50 - 0,70
Древесина покрытая	0,20 - 0,40
Древесно-стружечные материалы покрытые шпоном	0,10 - 0,15

### Строгание

качество реза	эффективная подача на зуб fz eff [мм]	формулы для расчета
отлично	1,3 - 1,7	скорость подачи vf [м/мин]:
средне	1,7 - 2,5	число оборотов n [мин-1]:
грубо	2,5 - 5,0	число зубьев z
		эффективная подача на зуб (шаг резания) fz eff [мм]
		<b>инструмент со стандартным зажимом</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$
		<b>инструмент с гидро-зажимом</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$



## Заказ / Запрос по специальному инструменту: Насадной инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента: _____	заказ: <input type="radio"/>
фирма: _____	запрос: <input type="radio"/>
завод: _____	
улица/номер: _____	срок поставки календарная неделя: _____
индекс / место: _____	(необязательно)
страна: _____	количество изделий: _____
ответственный сотрудник: _____	
Тел.: _____	факс: _____
место и дата: _____	подпись: _____

**станок**

производитель: \_\_\_\_\_

тип: \_\_\_\_\_

тип станка (например: двухсторонний  
форматно-обрезной профильный станок,  
итд.) \_\_\_\_\_

область числа оборотов[мин-1]: \_\_\_\_\_

скорость подачи [м/мин]: \_\_\_\_\_

**заготовка**

наименование: \_\_\_\_\_

качество реза: \_\_\_\_\_

направления обработки:

- |                      |                       |                       |
|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| массив:              | вдоль                 | <input type="radio"/> |
|                      | поперек               | <input type="radio"/> |
|                      | с торца               | <input type="radio"/> |
| изделия из древесины | наружный слой         | <input type="radio"/> |
|                      | средний слой          | <input type="radio"/> |
|                      | нижний и средний слой | <input type="radio"/> |
|                      | да                    | <input type="radio"/> |
|                      | нет                   | <input type="radio"/> |

**покрытие**

наименование: \_\_\_\_\_

дополнительная информация: \_\_\_\_\_

**инструмент**

- цельный инструмент
- составной инструмент
- с напайными ножами
  - со сменными ножами
  - ножевая головка EcoPro
  - SuperProfiler
  - UltraProfiler
  - стандартный

диаметр резания D [мм]: \_\_\_\_\_

диаметр основы D1 [мм]: \_\_\_\_\_

ширина резания B [мм]: \_\_\_\_\_

глубина фрезерования t: [мм]: \_\_\_\_\_

вид подачи:	MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
направление вращения:	левое	<input type="radio"/>	правое	<input type="radio"/>
вид применения:	попутно	<input type="radio"/>	против	<input type="radio"/>

число ножей [шт.]: \_\_\_\_\_

основной резец: \_\_\_\_\_

подрезатель: \_\_\_\_\_

пазовый нож: \_\_\_\_\_

сниматель кромок: \_\_\_\_\_

положение ножей:

осевой угол

односторонний

попеременный

**сопряжение**

посадочное отверстие d [mm]: \_\_\_\_\_

двойной шпоночный паз:	высота	ширина
шпоночный паз:	высота	ширина

зажимная бруска [Ø]: \_\_\_\_\_

гидро-бруска [Ø]: \_\_\_\_\_

гидро-S-система [Ø]: \_\_\_\_\_

S-система [Ø]: \_\_\_\_\_

другое: \_\_\_\_\_

o Нужно отметить крестиком

На чертеже инструмента укажите:

сторона опорной поверхности	размеры
направление вращения	условия применения
вал мотора	набросок профиля
гидро-бруска [Ø]:	чертеж инструмента

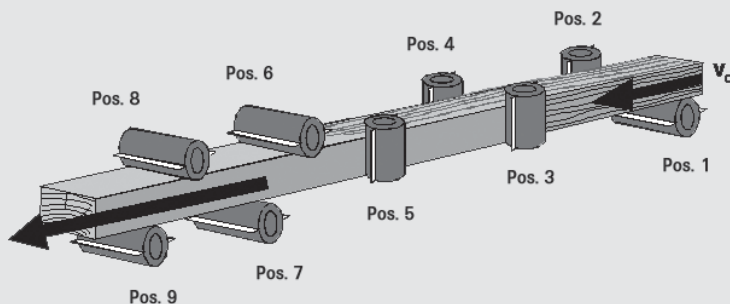
Пожалуйста четка указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже

518-01.0708

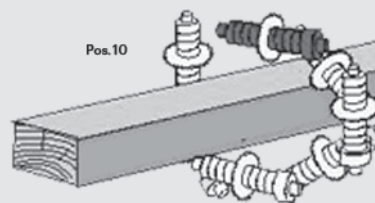
## Форма заказа инструмента для строгально-калевочных станков (включая Вайниг Серия Пауэрмат)

Обзор максимально возможного числа шпинделей: (нужное отметить крестиком)



Универсальный шпindel (Pos. 10) может быть скомбинирован с любой серией.

Универсальный шпindel в наличии: да  нет



Дополнительный третий верхний шпindel (Pos. 11) чаще всего устанавливается после первого шпинделя снизу (Pos. 1): да  нет   
(очень редко)

**позиция 1:**

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_  
 HSK-сопряжение: да  нет   
 макс.диаметр инструмента (мм): \_\_\_\_\_  
 макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов: да  нет  от \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (мм): \_\_\_\_\_

**позиция 2:**

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_  
 HSK-сопряжение: да  нет   
 макс.диаметр инструмента (мм): \_\_\_\_\_  
 макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов: да  нет  от \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (мм): \_\_\_\_\_

**позиция 3:**

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_  
 HSK-сопряжение: да  нет   
 макс.диаметр инструмента (мм): \_\_\_\_\_  
 макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов: да  нет  от \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (мм): \_\_\_\_\_

**позиция 4:**

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_  
 HSK-сопряжение: да  нет   
 макс.диаметр инструмента (мм): \_\_\_\_\_  
 макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов: да  нет  от \_\_\_\_\_ до \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_  
 макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (мм): \_\_\_\_\_

497-03.1207

## Форма заказа инструмента для строгально-калевоочных станков (включая Вайниг Серия Пауэрмат)

### позиция 5:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

### позиция 6:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

### позиция 7:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

### позиция 8:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

### позиция 9:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

### позиция 10:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

### позиция 11:

диаметр шпинделя (мм): \_\_\_\_\_

HSK-сопряжение:                    да        нет    

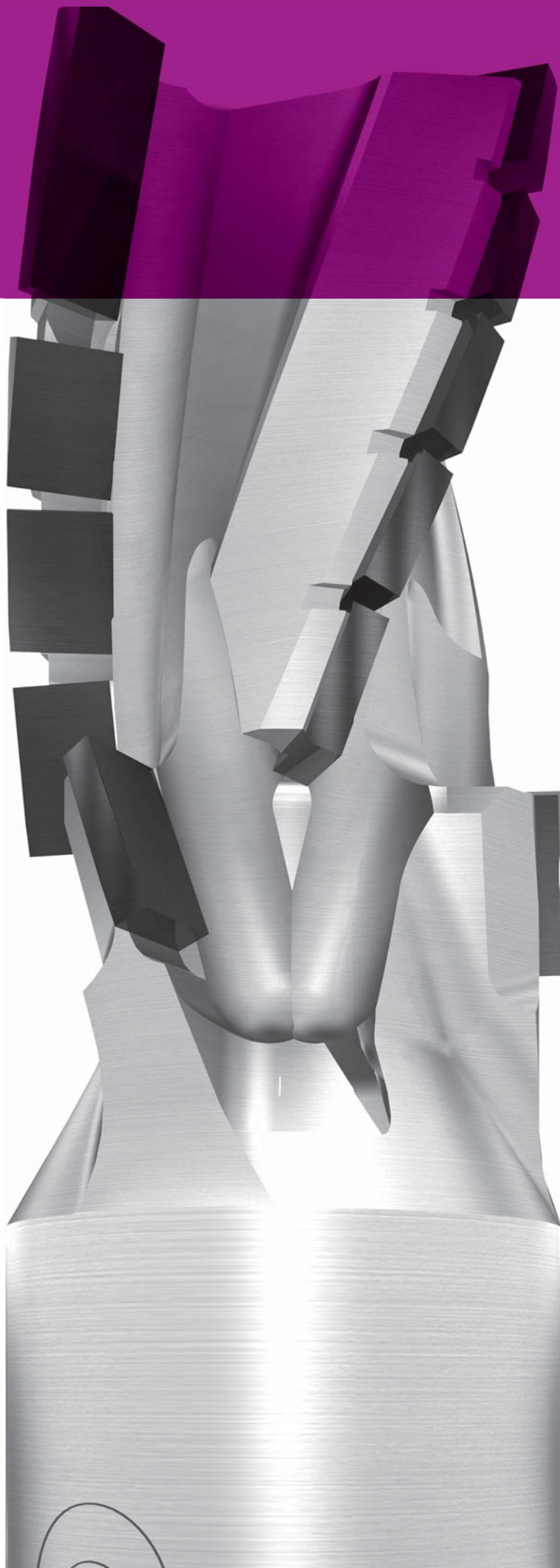
макс.диаметр инструмента (mm): \_\_\_\_\_

макс. число оборотов (мин-1): \_\_\_\_\_ изменяемое число об-ов:    да        нет        от    \_\_\_\_\_ до    \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя вертикально[мм]: \_\_\_\_\_

макс. путь перестановки шпинделя горизонтально (mm): \_\_\_\_\_

497-03.1207



# Концевые фрезы

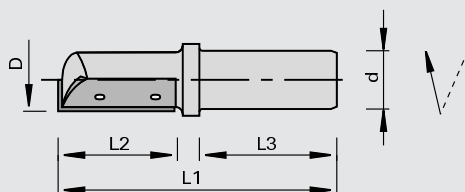
Продукт	Страница
Концевые инструменты прямые для стационарного верхнего фрезерования	4-1
Концевые инструменты профилированные для стационарного верхнего фрезерования	4-60
Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4-82
Концевые инструменты профильные для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4-96
Modula	4-105
Техническая информация	4-153

128415

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

твёрдый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

- | ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- | фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- | резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 05

### Преимущества

### Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	20	9,5	30	60	1		175662
8	20	12	40	70	1		175669
10	25	9,5	30	60	1		175663 o
10	25	10	40	75	1		175678
10	25	12	40	75	1		175670
10	25	16	45	80	1		180797
12	30	12	40	80	1	175665 o	175664
14	30	12	40	80	1	175667 o	175666
16	50	12	40	100	1		175668
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
для Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

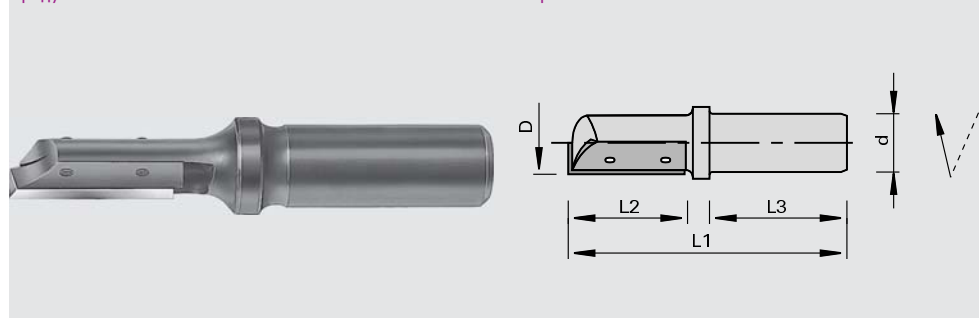
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175662, 175669	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175663, 175670, 175678, 180797	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175664	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175665	925500	175730 o
Прижимной клин	B=30	175666	925500	175728 o
Прижимной клин	B=30	175667	925500	175731 o
Прижимной клин	B=50	175668	925500	175729 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175662, 175669	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175663, 175670, 175678, 180797	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	168239
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175668	995115	168236
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	175662, 175663, 175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499
Отвертка	T15 [мм]	175668	985730	163161

128415

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | базовый корпус из высокопрочного тяжелого металла
- | резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- | высокая прочность

Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
12	30	12	40	90	1	180818
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø 12	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	180816	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	180817	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	180818	925500	175726 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	180816	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	180817	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	180818	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8		985730	166499
	[мм]			

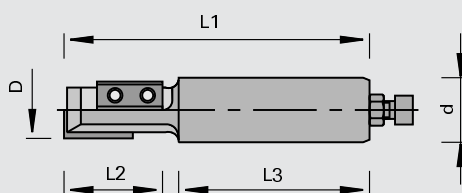
128415

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- резцы со смещенным расположением
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	45	16	43	106	1+1	168612
18	45	25	55	107	1+1	168611
22	55	25	55	117	1+1	168613
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

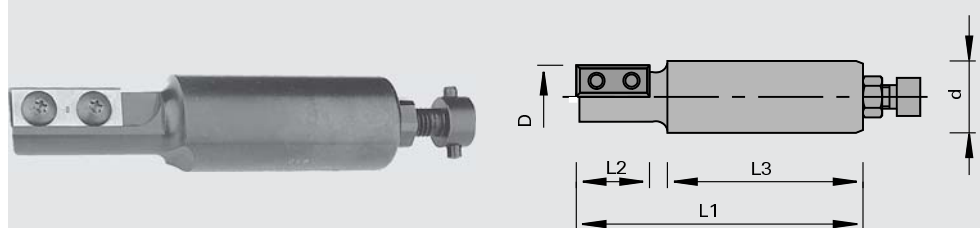


128410

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

### Преимущества

### Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	29	25	55	100	1(L+R)	171071
18	50	25	55	120	1(L+R)	171070
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

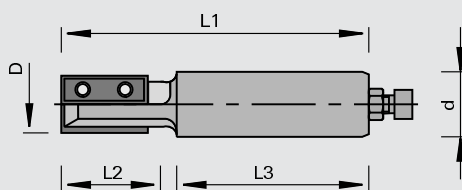
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=48	171070	925900	171069
Прижимные планки	B=27	171071	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15		995195	171067
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128410

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | режущий материал: HW HL Board 03 для абразивных материалов, как например облицованные древесно-стружечные материалы
- | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	25	55	100	2	180804 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	29,5	9	1.5	HL Board 05	150515	180821 o
	29,5	9	1.5	HL Board 03	150513	180807
	[мм]	[мм]	[мм]			

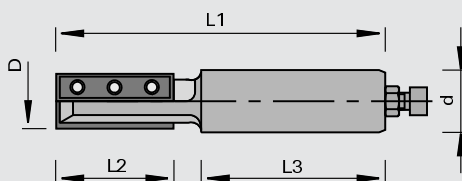
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128410

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 06
- | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	50	25	55	120	2	180805
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		o

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	50	9	1.5	HL Board 03	150516	181982
	[мм]	[мм]	[мм]			

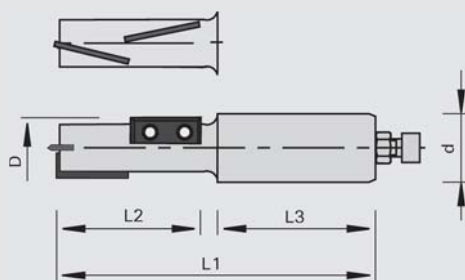
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128260

## Концевая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования без сколов кромок в облицованных древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | с разносторонними осевыми углами
- | режущий элемент для засверливания: Ø 16 - Ø 18 с твердосплавной напайкой HW; O 30 HW-поворотная пластина
- | с упорным винтом

Преимущества

- | удвоенный ресурс инструмента благодаря замене между собой верхней и нижней сменной пластины

Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	25	55	110	1+1	R 180443 o
16	50	25	55	130	1+1	R 180444
18	50	25	55	130	1+1	R 180445 o
30	75	25	55	145	2+2	R 180814 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
L2 = 75	39,5	9	1.5	150515	180815
резец для сверления для Ø 30	7,6	12	1.5	150515	052543
	[мм]	[мм]	[мм]		

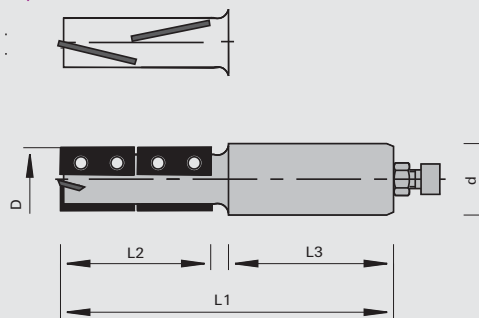
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	для Ø 16 - 20	995195 180449
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	для Ø 30	995115 168236
Цилиндрические винты	M4x5 T15	для резца сверления	995115 180819 o
Отвертка	T9x60		985730 173796
Отвертка	T15		985730 163161
	[мм]		

128260

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для фугования, раскря,  
пазования и выборки  
четверти облицованных  
древесностружечных  
материалов и массивной  
древесины  
для засверливания при  
одновременной подаче по оси  
z и по оси x или y

Исполнение

Смещено расположенные HW  
пластины с разносторонними  
осевыми углами  
Резец для засверливания:  
4-стороние сменные пластины  
HW

Преимущества

4 Увеличенная стойкость  
за счёт поворота и замены  
верхних с нижними поворотных  
ножей.

Дополнения

зажимное средство:  
ps-System, Tribos, цанговый  
патрон  
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	33	25	55	110	2+2	R 184252
20	33	25	55	110	2+2	L 184255 o
20	53	20	55	125	2+2	R 184253
20	53	25	55	125	2+2	R 184254
20	53	25	55	125	2+2	L 184256 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 33	17,5	7	1.5	150515	184257
L2 = 53	29,5	7	1.5	150515	184258
резец для засверливания	9	9	1.5	150515	184259
	[мм]	[мм]	[мм]		

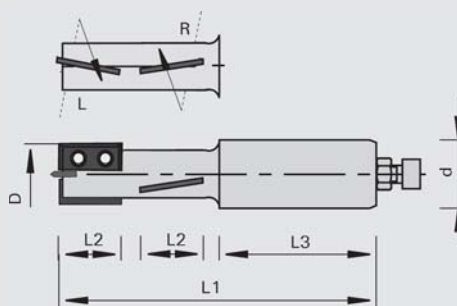
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128260

## Концевая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы режущих элементов для правого и левого вращения с осевым углом и сверху с опережением
- | За счёт передвижения по оси „Z“ и изменения направления вращения нижняя режущая часть работает с левым вращением. Благодаря этому можно обрабатывать углы, где имеется опасность сколов, без замены инструмента.
- | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

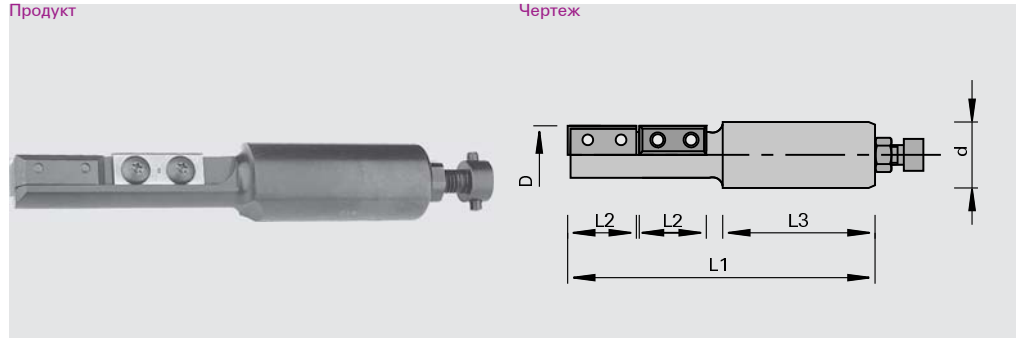
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128410

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



<b>LEUCO DUR</b>
твёрдый сплав [HW]
MEC

**Станок / Применение**

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

- | резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | За счёт передвижения по оси „Z” и изменения направления вращения нижняя режущая часть работает с левым вращением. Благодаря этому можно обрабатывать углы, где имеется опасность сколов, без замены инструмента.
- | идент. №: 172269 с упорным винтом
- | идент. №: 180227 без упорного винта

**Преимущества**

**Дополнения**

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	40	25	55	158	2L+2R	180227
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	40	12	1.5	150515	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=27	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15	995195	171067
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

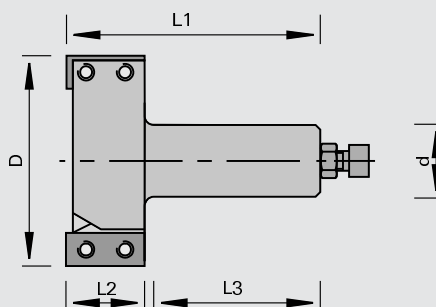
128210

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и плоского фрезерования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой  
режущий материал: HW HL Board 05  
с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
80	30	25	55	89	2	168732
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

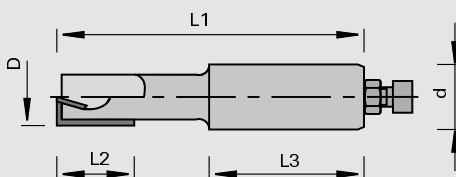


128215

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

- | 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- | 1 резец для засверливания с осевым углом
- | режущий материал: HW HL Board 05

**Преимущества**

**Дополнения**

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
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]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
резец для сверления для Ø 16	7,6	12	1.5	1505 15	052543
резец для сверления для Ø 20	9	12	1.5	1505 15	167256
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	1505 15	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

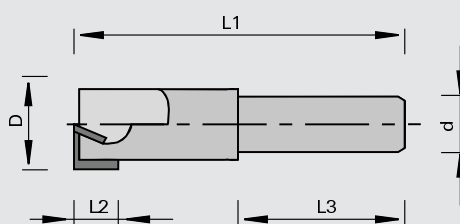
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15	995 115	162645
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995 195	168893
Отвертка	T15	985 730	163161
	[мм]		

128215

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- | фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- | 1 резец для засверливания с осевым углом
- | режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	12	12	30	70	1+1	180809 o
18	12	12	30	70	1+1	180810 o
20	12	12	30	70	1+1	180811 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
резец для сверления для Ø 16+18	7,6	12	1.5	150515	052543
резец для сверления для Ø 20	9	12	1.5	150515	167256
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

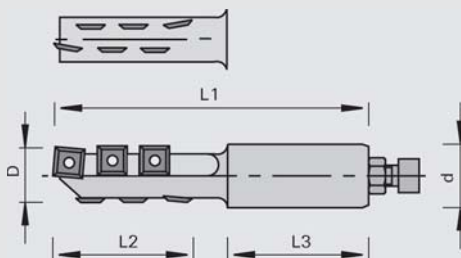
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	180811	995195	167966
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	180809, 180810	995195	168893
Отвертка	T15		985730	163161
Цилиндрические винты	M4x5 T15		995115	180819 o
	[мм]			

128210

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCODUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для предварительного и сквозного фрезерования в облицованных древесно-стружечных материалах для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

верхняя и нижняя поворотная пластина с осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 05  
режущий материал: HW HL Board 03  
с упорным винтом

**Преимущества**

высокая производительность резания  
кромки без сколов

**Дополнения**

зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
22	42	25	55	115	1+1	180802 o
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[мм]	[мм]	[мм]			

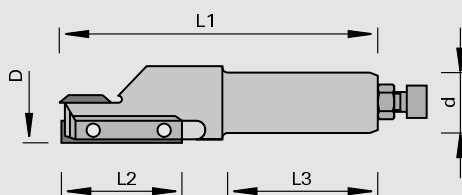
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128415

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах  
 | для фрезерования вырезов и контуров  
 | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

| 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой  
 | 1 резец для засверливания  
 | режущий материал: HW HL Board 05  
 | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер  
 | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	12	40	81	1+1	L 175706 o
16	30	12	40	81	1+1	R 175705
16	30	16	45	91	1+1	L 175713 o
16	30	16	45	91	1+1	R 175712
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
19.05	50	19,05	50	110	1+1	R 175720 o
20	30	12	40	81	1+1	L 175710 o
20	30	12	40	81	1+1	R 175709 o
20	50	25	55	116	1+1	R 175718 o
22	30	12	40	81	1+1	R 175711 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
Поворотные мини-пластины	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	V=30	175706, 175713	925500	171117 o
Прижимной клин	V=30	175705, 175712	925500	169280 o
Прижимной клин	V=30	175707	925500	169281 o
Прижимной клин	V=30	175710	925500	171119 o
Прижимной клин	V=30	175709	925500	169282 o
Прижимной клин	V=50	175714, 175715	925500	171111 o
Прижимной клин	V=50	175717	925500	171114 o
Прижимной клин	V=50	175716, 175720, 180798	925500	171113 o
Прижимной клин	V=50	175718	925500	171115 o
Прижимной клин	V=30	175711	925500	169283 o
	[мм]			

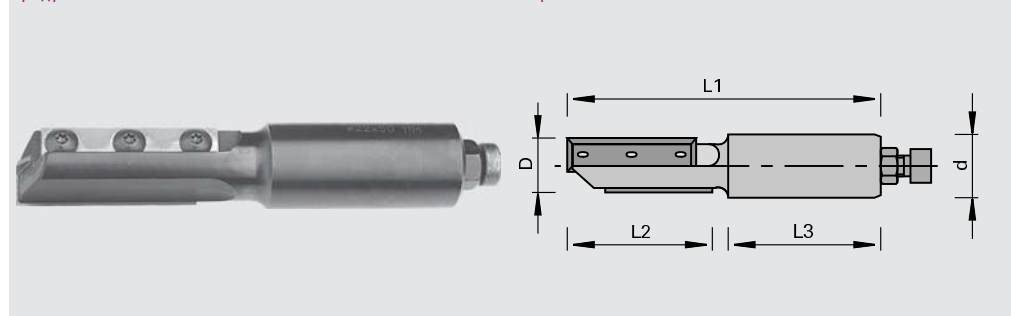
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175705, 175706, 175707, 175712, 175713, 175714, 175715, 175716, 175717, 175720, 180798	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175709, 175710, 175711, 175718	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15 [мм]		985730	163161

128215

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с периферийной режущей кромкой со смещенным расположением (идент. № 180799, без смещенного расположения)
- 1 резец для засверливания
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
20	55	МК 2	55	153	2		177159
22	55	25	55	125	2		177158
25	50	25	55	119	2		180799
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

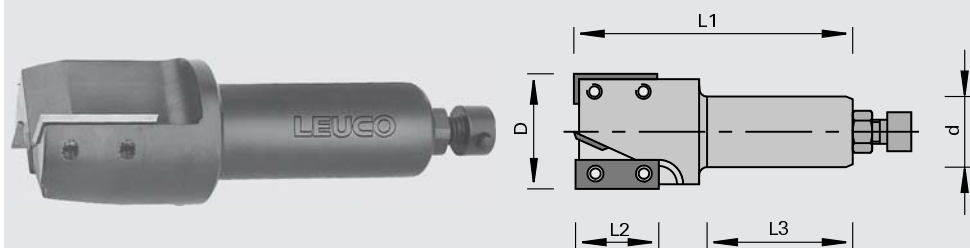
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T15		985730	163161
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966
Цилиндрические винты	M4x6 T15 [мм]	180799	995195	180989

128410

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Размер

- 2 резца без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
40	30	16	43	91	2+1		168731
40	30	25	55	106	2+1	170815 s	168730
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины

Размер

В	Н	S	№ класса	Идент. №
12	12	1.5	150515	003080
29,5	12	1.5	150515	180825
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

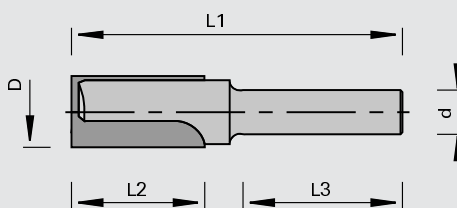
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129415

## Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

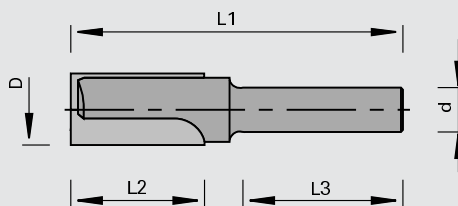
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	20	9,5	20	52	2	006227
11	24	9,5	20	52	2	006228
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
14	23	10	35	70	2	160338
16	23	10	35	70	2	160340
20	23	10	35	70	2	160342
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Концевая фреза целиком из твердого сплава VHW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220
5	7	9,5	20	39	2	006221
8	14	9,5	20	48	2	006225
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

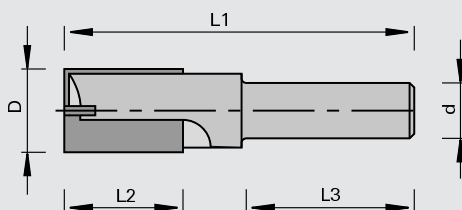


129415

## Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверление возможно благодаря исполнению с режущим торцом и резцом для сверления  
зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

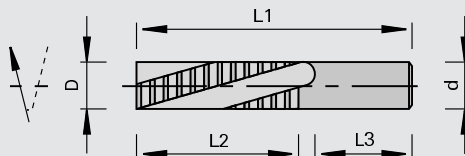
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	50	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Ecoline черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- $n_{max} = 30\ 000\ \text{min}^{-1}$

### Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- недорогое исполнение

### Дополнения

- исполнение Ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

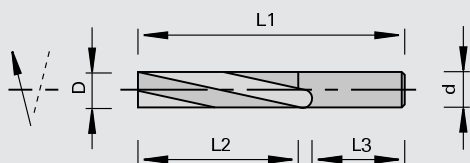
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
8	32	8	35	75	3	положительна	183950
10	32	10	30	75	3	положительна	183951
12	42	12	40	90	3	положительна	183952
16	35	16	38	90	3	положительна	183953
16	55	16	36	110	3	положительна	183954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

## Ecoline чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

**Станок / Применение**

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для чистовой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

- | положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- | отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- |  $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

**Преимущества**

- | высокая производительность резания
- | оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- | оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали
- | недорогое исполнение

**Дополнения**

- | исполнение Ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

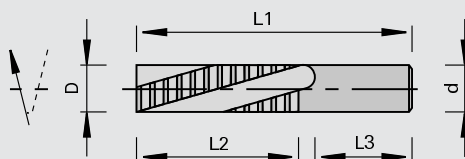
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	15	3	36	60	2	положительна	183937
3	15	6	36	60	2	положительна	183938
4	15	4	36	60	2	положительна	183939
4	15	4	28	60	2	отрицательная	183940
4	15	6	36	60	2	положительна	183941
5	15	6	36	60	2	положительна	183942
6	22	6	30	60	2	положительна	183943
6	22	6	30	60	2	отрицательная	183944
8	30	8	36	75	2	положительна	183945
8	30	8	36	75	2	отрицательная	183946
10	30	10	35	75	2	положительна	183947
10	30	10	36	75	2	отрицательная	183948
12	42	12	40	90	3	положительна	183949
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

## Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

### Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- | отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- | n max = 30 000 мин-1

### Преимущества

- | высокая производительность резания
- | усилие резания вниз за счёт отрицательного кручения спирали

### Дополнения

- | поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

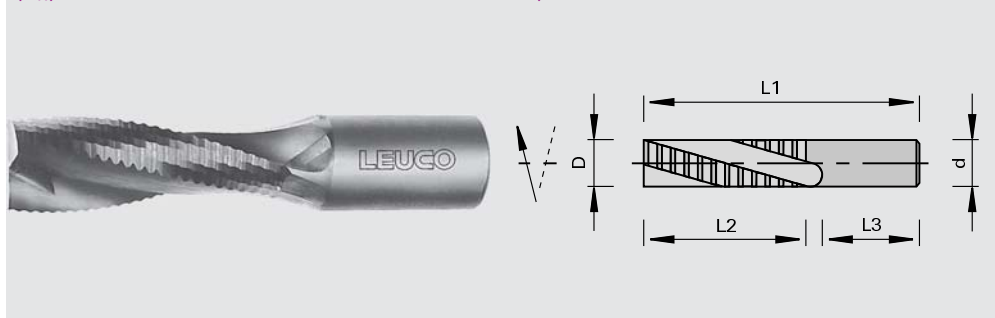
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

### Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- | положительное кручение
- | спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- | n max = 30 000 мин-1

### Преимущества

- | высокая производительность резания
- | оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

### Дополнения

- | поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

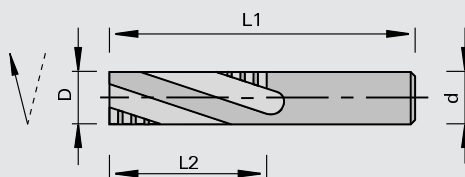
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	45	90	2	178302
12	45	12	45	90	3	178303
10	30	10	40	75	2	178301
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315 o
18	55	18	48	115	3	178316
20	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
25	55	25	50	115	4	178324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Черновая/чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для пазования и копирования  
массива и древесных  
материалов

Исполнение

Z = 4 (2 чистовых и 2  
черновых резца)

n max = 30 000 мин-1

Преимущества

- высокая производительность  
резания
- оптимальная нижняя кромка  
заготовки
- положительное направление  
спирали обеспечивает выброс  
стружки вверх

Дополнения

- Черновое резание дает  
глубину шероховатости не  
более 0,1 мм
- зажимное средство:  
ps-System с переходными  
втулками № класса 933280,  
Tribos, цанговый патрон

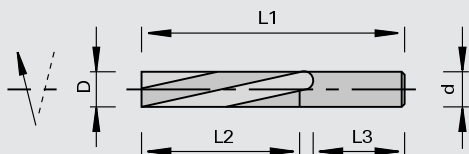
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
12	42	12	90	4	180875
14	50	14	110	4	180876
16	55	16	110	4	180877 o
16	35	16	90	4	180878 o
18	55	18	110	4	180879 o
20	60	20	120	4	180880 o
20	70	20	120	4	180881 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

**Станок / Применение**

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

- | отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- | n max = 30 000 мин-1

**Преимущества**

- | усилие резания и оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали

**Дополнения**

- | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

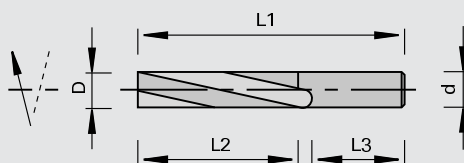
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	15	4	28	60	2		178326
6	15	6	36	60	2		178327
8	30	8	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354
20	75	20	50	135	3		178356
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

## Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

### Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- | положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- | n max = 30 000 мин-1

### Преимущества

- | оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

### Дополнения

- | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
6	15	6	36	60	2		178328
8	30	8	36	75	2		178329
10	30	10	40	75	2		178331
12	42	12	45	90	2		178333
12	42	12	45	90	3		178334
14	35	14	45	90	3		178337
14	55	14	45	110	3		178339
16	35	16	48	90	2		178340
16	35	16	48	90	3		178341
16	55	16	48	110	2		178344
16	55	16	48	110	3	178348	178345
18	55	18	48	115	2		178350 o
18	55	18	48	115	3		178351
20	55	20	50	115	2		178352 o
20	55	20	50	115	3		178353
20	75	20	50	135	3		178355
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

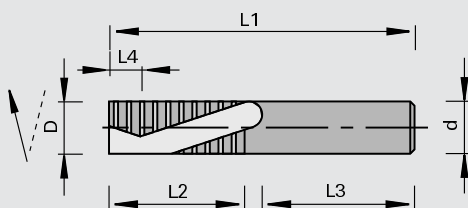


129460

## Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для черновой обработки  
 | массивной древесины,  
 | древесно-стружечных и  
 | полимерных материалах  
 | для фрезерования вырезов и  
 | контуров  
 | для засверливания при  
 | одновременной подаче по оси  
 | z и по оси x или y

Исполнение

| с двухсторонним осевым  
 | углом  
 |  $n_{max} = 30\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

| отличное качество реза  
 | облицованных материалов на  
 | древесной основе благодаря  
 | осевому углу

Дополнения

| зажимное средство:  
 | ps-System с переходными  
 | втулками № класса 933280,  
 | Tribos, цанговый патрон

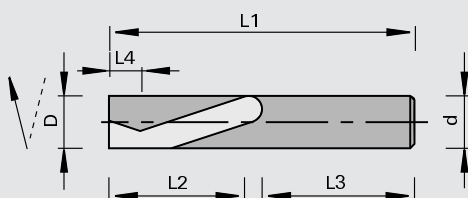
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для чистовой обработки  
 | в массивной древесине,  
 | древесно-стружечных и  
 | полимерных материалах  
 | для фрезерования вырезов и  
 | контуров  
 | для засверливания при  
 | одновременной подаче по оси  
 | z и по оси x или y

Исполнение

| с двухсторонним осевым  
 | углом  
 |  $n_{max} = 30\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

| отличное качество реза  
 | облицованных материалов на  
 | древесной основе благодаря  
 | осевому углу

Дополнения

| зажимное средство:  
 | ps-System с переходными  
 | втулками № класса 933280,  
 | Tribos, цанговый патрон

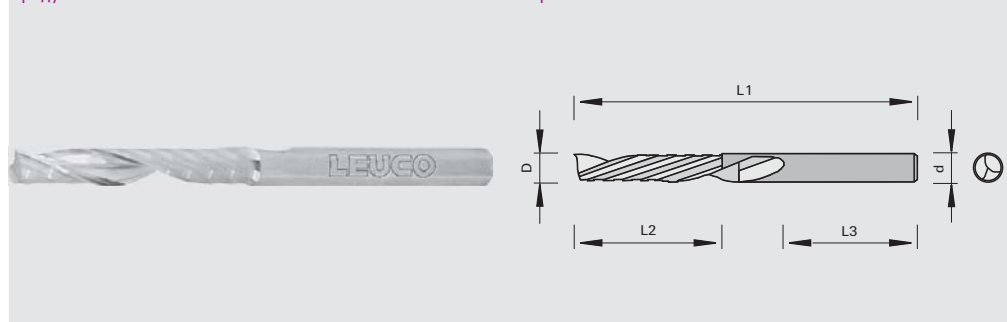
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129464

## Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки полимерных материалов Z1

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и пазования в полимерных материалах для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

положительное кручение спирали  
полированный канал для отвода стружки  
износостойкий микрзернистый сорт твердого сплава HL Board 10

**Преимущества**

оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

**Дополнения**

по желанию могут поставляться и с негативным направлением спирали  
Зажимные средства: ps-System с переходными втулками класс-№. 933280, Tribos, патрон с цанговым зажимом

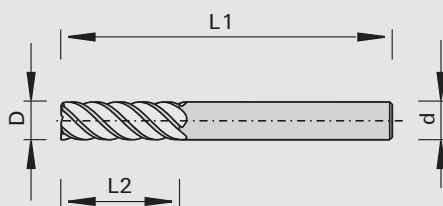
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	12	3	50	1	положительна	184715
4	15	4	50	1	положительна	184716
5	17	5	50	1	положительна	184717
6	22	6	60	1	положительна	184718
8	22	8	70	1	положительна	184719
8	32	8	70	1	положительна	184720
10	32	10	70	1	положительна	184721
12	32	12	80	1	положительна	184722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

## полировочные концевые полнотвердосплавные фрезы для акрила (плексиглас) и PMMA

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

### Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистового фрезерования акрила (плексиглас) и PMMA с получением сравнительно прозрачной поверхности  
внимание : эти инструменты не предназначены для форматирования или раскроя, а только для полирования !

### Исполнение

положительное кручение спирали  
инструмент полностью из высококачественного твердого сплава (VHW) с 5-ю резцами

### Преимущества

сокращенное время производства за счет отсутствия необходимости доработки  
получается сравнительно прозрачная поверхность, которой в большинстве случаев достаточно

### Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,05 - 0,1 мм материала при подаче около 0,5-1 м/мин  
рекомендовано высокое число оборотов (18.000 - 24.000 об/мин или выше)  
обработка на противоход  
хорошее качество можно достичь только применяя высокоточные зажимные системы

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
6	22	6	60	5	положительна	184704
8	25	8	70	5	положительна	184705
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

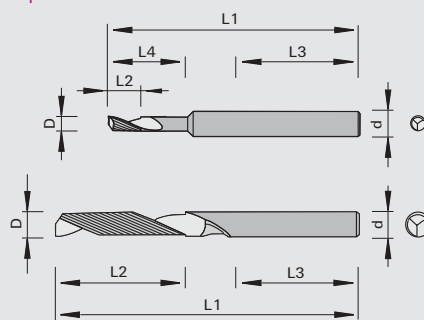
129464

## Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1

Продукт



Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и пазования в легирунках алюминия и меди, в цветных металлах  
для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение спирали  
полированный канал для отвода стружки

Преимущества

оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения

по желанию могут поставляться и с негативным направлением спирали  
Зажимные средства: ps-System с переходными втулками класс-№. 933280, Tribos, патрон с цанговым зажимом

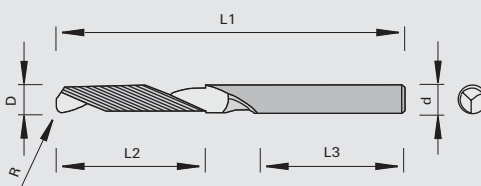
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	10	25	8	55	80	1	положительна	184709
4	10	25	8	55	80	1	положительна	184710
5	10	25	8	55	80	1	положительна	184711
6	10	25	8	55	80	1	положительна	184712
8	25		8	75	100	1	положительна	184713
10	25		10	75	100	1	положительна	184714
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

## Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1 с радиусом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

**Станок / Применение**

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и пазования в легирунках алюминия и меди, в цветных металлах
- | особенно подходит для пазования в алюминии
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

- | положительное кручение спирали
- | полированный канал для отвода стружки

**Преимущества**

- | особенно подходит для обработки алюминия с большим содержанием кремния
- | оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали
- | уменьшение усилия резания благодаря радиусу

**Дополнения**

- | возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

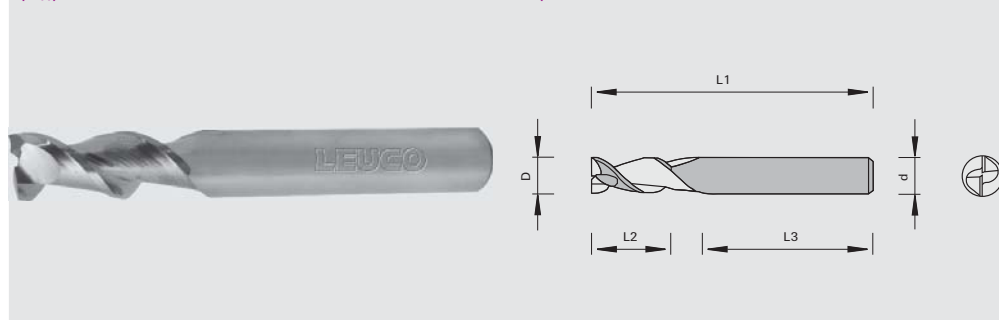
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	R	Идент. №
5	20	6	40	70	1	положительна	1,0	183972 o
6	20	8	45	80	1	положительна	1,5	183973 o
8	22	10	45	90	1	положительна	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	положительна	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	положительна	2,5	183976 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

129464

## Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z2

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

### Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- угол подъема спирали 45°
- специальная геометрия резца

### Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

### Дополнения

- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

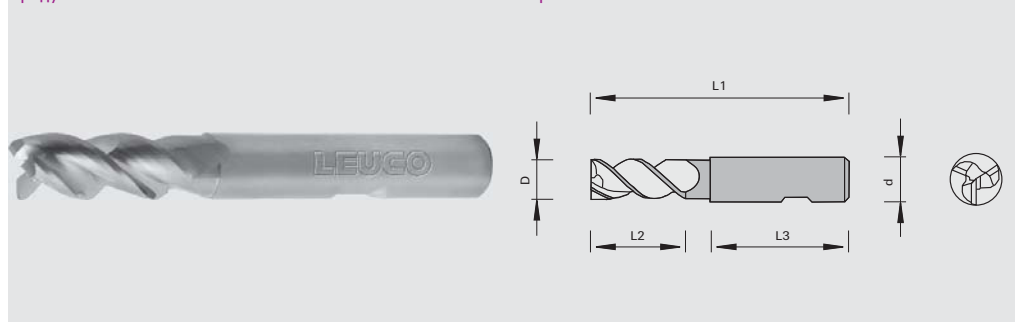
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	36	57	2	положительна	183977 o
4	11	6	36	57	2	положительна	183978 o
5	13	6	36	57	2	положительна	183979 o
6	13	6	36	57	2	положительна	183980 o
8	19	8	36	63	2	положительна	183981 o
10	22	10	40	72	2	положительна	183982 o
12	26	12	45	83	2	положительна	183983 o
16	32	16	48	92	2	положительна	183984 o
20	38	20	50	104	2	положительна	183985 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

## Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z3

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и пазования в легирунках алюминия и меди, в цветных металлах для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

**Исполнение**

положительное кручение спирали  
 полированный канал для отвода стружки  
 резцы с неравномерным шагом  
 угол подъёма спирали 42° - 43°  
 специальная геометрия резца

**Преимущества**

оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали  
 спокойное вращение и уменьшение шума за счёт неравномерного шага резцов

**Дополнения**

возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)  
 зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

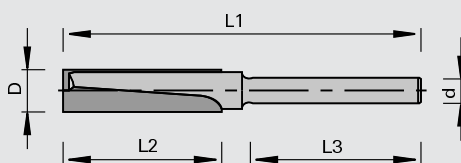
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	45	57	3	положительна	183986 o
4	11	6	39	57	3	положительна	183987 o
5	13	6	39	57	3	положительна	183988 o
6	13	6	39	57	3	положительна	183989 o
8	21	8	38	63	3	положительна	183990 o
10	22	10	42	72	3	положительна	183991 o
12	26	12	47	83	3	положительна	183992 o
16	36	16	50	92	3	положительна	183993 o
20	41	20	52	104	3	положительна	183994 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129815

### Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя  
 | фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
 | зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

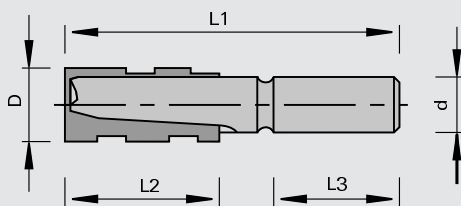
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	12	20	80	2	006218
14	50	14	40	100	2	058244
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129815

### Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя  
 | фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| резцы без осевого угла со стружколомами

Преимущества

| уменьшение усилия резания благодаря стружколому

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
 | зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	12	20	80	2	167728 s
14	50	14	40	100	2	170733 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



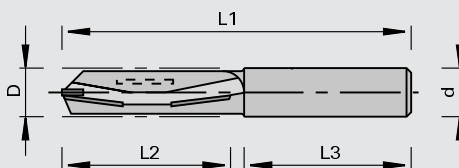
129860

### Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

станционные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя  
 фрезерные станки с ЧПУ  
 для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

с осевым углом  
 $n_{max} = 16\,000$  мин-1

Преимущества

максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
 зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

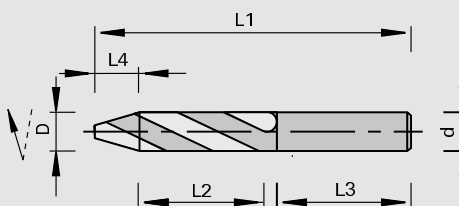
129460

### Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт



Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ  
 для сверления отверстия для глазка и сквозных отверстий

Исполнение

положительное кручение спирали  
 $n_{max} = 30\,000$  мин-1

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

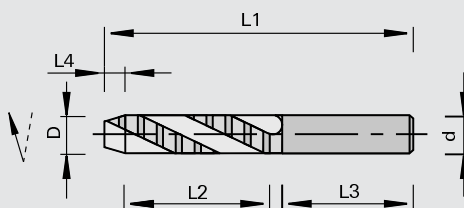
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

## Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
| для сверления отверстий для дверной ручки и фрезерования замочной скважины

Исполнение

| положительное кручение спирали  
| n max = 30 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

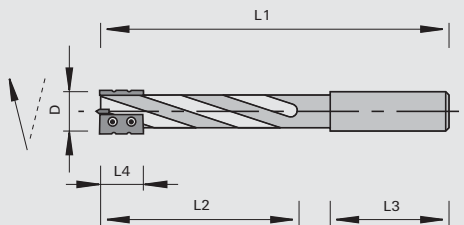
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	5	75	16	60	130	2	178362
20	5	75	20	60	135	3	179191 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129410

## Фреза для дверного замка со сменными ножами - производство дверей

Продукт

Чертеж

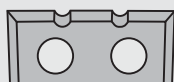
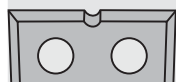


твердый сплав [HW]

MEC

A

B



Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
| для фрезерования выемок для дверных замков и пластин врезных замков

Исполнение

| положительное кручение спирали  
| высокотвёрдый материал корпуса (тяжёлый металл)  
| с напайным твёрдосплавным НМ резцом  
| сменные ножи со стружколомом с формой А и В  
| n max = 18 000 мин-1

Преимущества

| оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали  
| высокая плавность хода благодаря стружколому  
| константный диаметр благодаря исполнению со сменными ножами

Дополнения

| зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон  
| для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
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]		

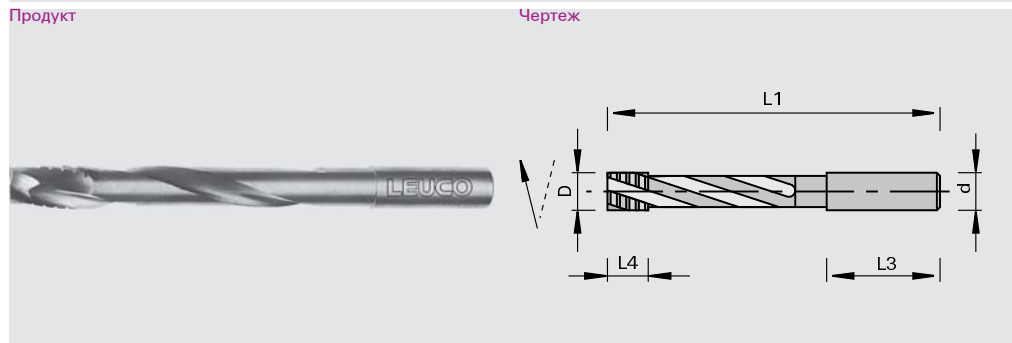
Поворотные пластины	B	H	S	Тип	№ класса	Идент. №
	16	7	1.5	A	150525	183753 o
	16	7	1.5	B	150525	183754 o
	[мм]	[мм]	[мм]			
Запасные части	Размер				№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9				995195	180449
Отвертка	T9x60				985730	173796
	[мм]					

129460

## Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твердого сплава  
VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
| для фрезерования выемок для  
дверных замков

Исполнение

| положительное кручение  
спирали  
| резцы со стружколомами  
| Черновая система зубьев

Преимущества

| оптимальный выброс стружки  
благодаря положительному  
кручению спирали  
| высокая плавность хода  
благодаря стружколому

Дополнения

| зажимное средство:  
ps-System с переходными  
втулками № класса 933280,  
Tribos, цанговый патрон  
| для крепления в  
горизонтальном сверлильно-  
фрезерном агрегате (Homag,  
Weeke) необходимы боковые  
прижимные поверхности (см.  
техническую информацию)

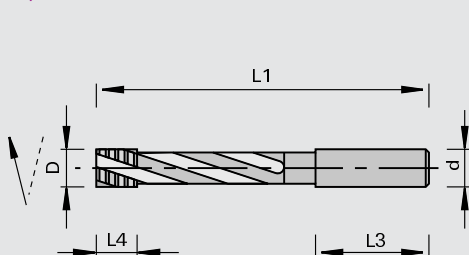
Ø D	L4	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. №
14	25	14	50	155	3	24000	178839 o
16	25	16	50	175	3	24000	178840
18	25	18	50	175	3	24000	178841 o
18	25	20	50	175	3	24000	178842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

129460

## чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

### Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ для фрезерования выемок для дверных замков и пластин врезных замков

### Исполнение

| положительное кручение спирали  
| резцы со стружколомами  
| чистовая система зубьев с распределением усилия резания

### Преимущества

| оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали  
| высокая плавность хода благодаря стружколому

### Дополнения

| зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон  
| для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Hornag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

Ø D	L4	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Идент. №
14	25	14	50	155	2	24000	178843
16	25	16	50	175	2	24000	178958
18	25	18	50	175	2	24000	178959
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

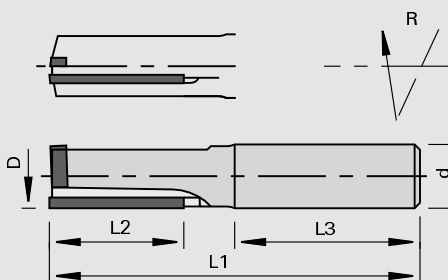
229522

## Алмазные концевые фрезы DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для чистовой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, плитных и искусственных материалах

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности  
твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)  
без осевого угла  
базовый корпус целиком из твердого сплава для  $\varnothing 8$  мм и  $\varnothing 10$  мм  
зона заточки  $\varnothing 18 + \varnothing 10 = 0,5$  мм-  $\varnothing 12 + \varnothing 16 = 1,2$  мм

Преимущества

обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования  
отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу  
высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
с резьбой для регулировочного винта

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	12	40	60	1	30000		183566 s
6	12	12	40	60	1	30000		183567
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
8	12	12	40	60	2	30000		183568 s
10	22	12	35	70	2	30000	178769	178661
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

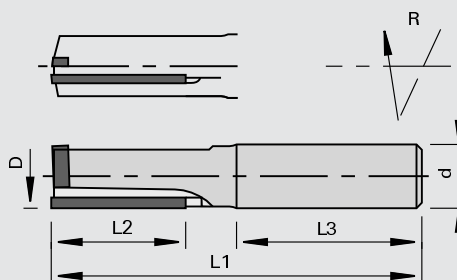
229222

## Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, плитных и искусственных материалах

### Исполнение

- полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- без осевого угла
- зона заточки 1,5 мм

### Преимущества

- обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
- отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу

### Дополнения

- подходит только для малых нагрузок при снятии малых припусков
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

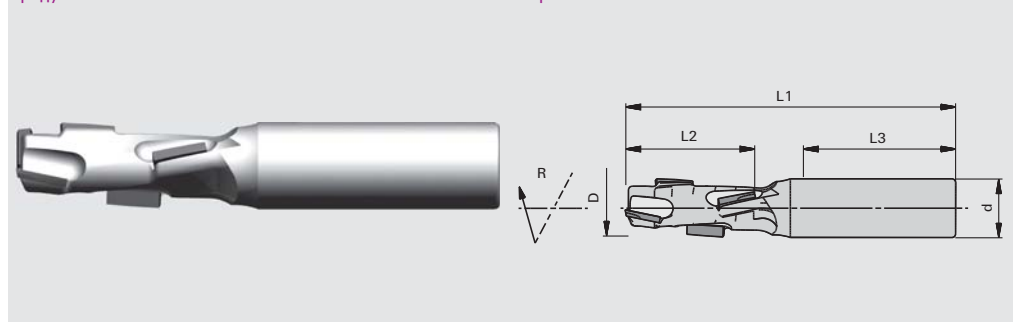
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Идент. № [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин <sup>-1</sup> ]	

229222

## Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

### Исполнение

| с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях  
 | с осевым углом  
 | зона заточки 1,5 мм  
 | n max = 24 000 мин-1

### Преимущества

| оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу  
 | плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов  
 | более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

### Дополнения

| подача до 12 м/мин  
 | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон  
 | с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12	22	12	40	69	1+1		183444
12	28	12	40	75	1+1	183443	183442
12	28	20	55	95	1+1	183441	183440
12	28	25	55	95	1+1	183439	183438
16	22	16	45	78	1+1		183437
16	28	16	45	83	1+1		183435
16	35	16	45	90	1+1	183433	183432
16	22	25	55	90	1+1		183436
16	28	25	55	95	1+1		183434
18	28	16	45	85	1+1		183431
18	35	16	45	92	1+1	183427	183428
18	43	16	45	100	1+1	183423	183422
18	35	20	55	102	1+1		183426
18	43	20	55	110	1+1	183421	183420
18	28	25	55	95	1+1	183429	183430
18	35	25	55	102	1+1	183425	183424
18	43	25	55	110	1+1	183419	183418
20	28	20	55	95	1+1		183797
20	35	20	55	102	1+1		183798
20	52	25	55	120	1+1	183417	183416
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

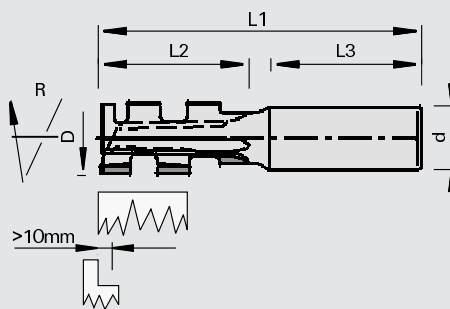
229222

## Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ "Inch-Programm"
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

### Исполнение

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- $n_{max} = 24\ 000\ \text{мин}^{-1}$

### Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

### Дополнения

- подача до 12 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
1/2 дюйм	1 дюйм	1/2 дюйм	1 3/8 дюйм	2 2/3 дюйм	1+1	183445

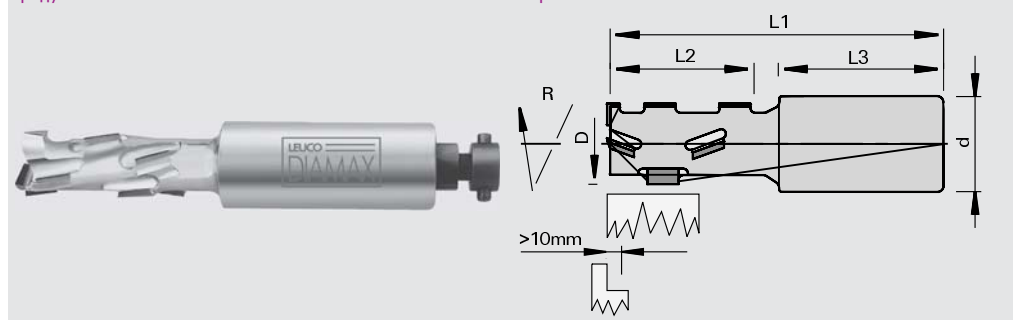


229222

## Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=2+2

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламинавым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

### Исполнение

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

### Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря расположению резцов на 4 крыльях
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

### Дополнения

- подача до 20 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

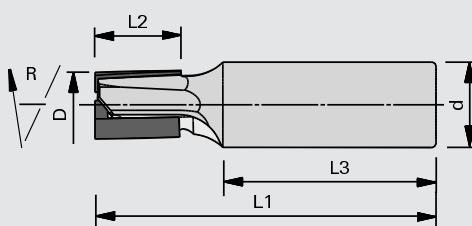
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	20	55	95	2+2	183411	183410
20	38	20	55	105	2+2	183413	183412
20	48	20	55	115	2+2	183415	183414
20	28	25	55	95	2+2	183405	183404
20	38	25	55	105	2+2	183407	183406
20	48	25	55	115	2+2	183409	183408
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229042

## высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DP - для обработки гомогенных пластиковых (из искусственного материала) плит

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фугования без следов  
 | перекрытия и для форматной  
 | обработки массива, плитных и  
 | искусственных материалов  
 | особенно для для обработки  
 | гомогенных пластиковых плит  
 | (из искусственного материала)  
 | типа ( Trespa, Corian, Varicor,  
 | LG-HiMac, и т.д.)

Исполнение

| высокопроизводительный  
 | инструмент для  
 | предварительного и чистового  
 | фрезерования  
 | с разносторонними осевыми  
 | углами  
 | резец для засверливания  
 | из поликристаллического  
 | алмаза (DP)  
 | с резцом для засверливания  
 | при подаче в двух плоскостях  
 | полированная передняя  
 | поверхность резца  
 | n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:  
 | ps-System, Tribos, цанговый  
 | патрон  
 | с резьбой для  
 | регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
12	15	16	45	75	2+1	1.0	R 184202
12	22	16	45	75	2+1	1.0	R 184203
14	28	16	45	80	2+1	1.5	R 184204
16	20	20	50	80	2+1	2.8	R 182640
16	20	20	50	80	3	1.8	R 184206
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

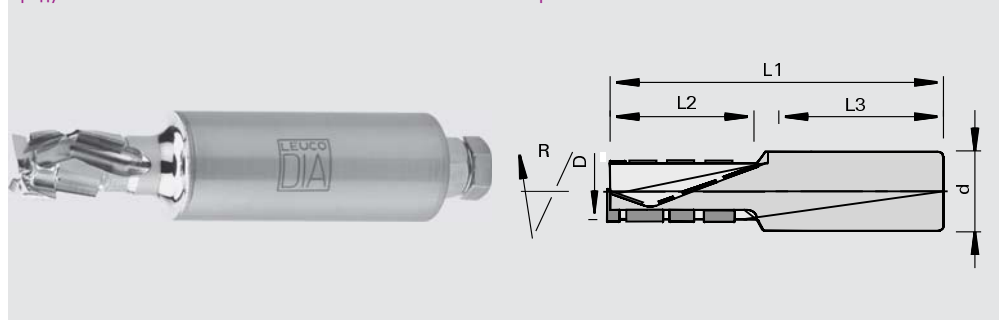
Ø D	В	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
1/2	5/8	1/2	45	3	2+1	1.0	R 184205
дюйм	дюйм	дюйм	[мм]	дюйм		[мм]	

229022

## Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=2+1+2

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

### Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- Z=1 в среднем, Z=2 в наружном слое
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,0 мм
- n max = 30 000 мин-1

### Преимущества

- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез
- плавный ход фрезерования благодаря неравномерному распределению режущих элементов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов

### Дополнения

- подача до 20 м/мин при фуговании
- подача до 12 м/мин при раскрое
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

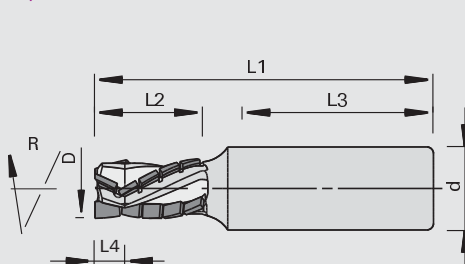
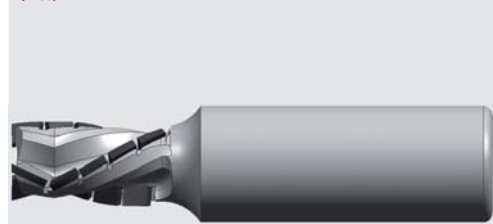
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229020

## Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=3+3

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

### Исполнение

- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,0 мм
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

### Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

### Дополнения

- подача до 30 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	28	6	25	55	95	3+3	183251	183252
20	38	6	20	55	105	3+3	183253	183254
25	28	6	25	55	95	3+3	183255	183256
25	38	6	25	55	105	3+3	183257	183258
25	48	6	25	55	115	3+3	183259	183260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

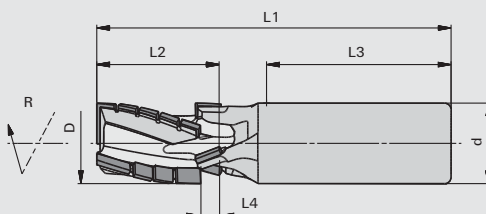
229022

## Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM Z=3+3

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном  
высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

### Исполнение

резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях  
с осевым углом  
зона заточки около 3 мм  
n max = 24 000 мин-1

### Преимущества

оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу  
плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов  
оптимальный выброс стружки вверх благодаря вращающейся спирали и исполнению ChipMeister

### Дополнения

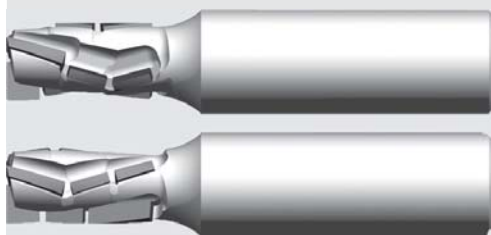
подача до 30 м/мин  
зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
с резьбой для регулируемого винта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	22	6	25	55	90	3+3	183261 s	183262
20	28	6	25	55	95	3+3	183263 s	183264
25	28	8	25	55	95	3+3	183401 s	183400
20	28	6	20	55	95	3+3	183403 s	183402
20	38	6	20	55	105	3+3	183265 s	183266
25	38	8	25	55	105	3+3	183267	183268
25	52	15	25	55	120	3+3	183269	183270
25	65	15	25	55	133	3+3	183271 s	183272 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

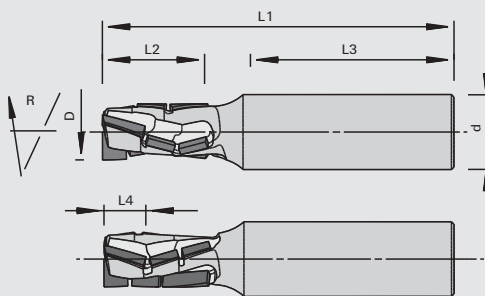
229022

## Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM DP Nesting Z=3+3

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- раскрой плит по технологии Nesting
- для фугования, фальцевания и пазования (исполнение с негативным углом) древесно-стружечных материалов с облицовкой или без облицовки

Исполнение

- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 1,6 мм
- $n_{max} = 30\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

- высокое качество реза так же верхней и нижней кромки благодаря специально подобранному положению резцов
- положительный виток спирали: оптимальный выброс стружки вверх в направлении вытяжки
- негативный виток спирали: выброс стружки и усилие резания вниз
- негативный виток спирали подходит особенно для обработки маленьких и узких деталей и для пазования

Дополнения

- зажимное приспособление: рекомендуется применять с высокоточными зажимами (например Tribos, ps-system)
- с резьбой для регулировочного винта
- при больших подачах и толстых плитах желательно применение с большим диаметром
- рабочую длину резания подбирать в зависимости от толщины плиты (H)
- "H" указан при обработке Nesting с черновой плитой

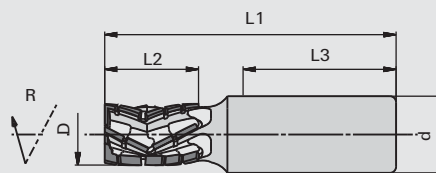
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	направление кручения спирали	Идент. № [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184185
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184186
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184303
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184187
12	22	10	16	45	75	3+3	-19	отрицательная	184188
16	28	10	16	45	80	3+3	-25	отрицательная	184189
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

## Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=5+5

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламинавым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

### Исполнение

- стрелообразное расположение резцов
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки около 2 мм
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

### Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- Очень высокий ресурс при постоянно высоком качестве реза
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

### Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

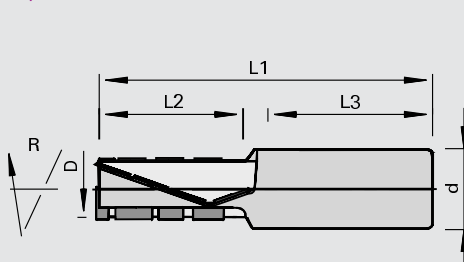
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	30	25	55	95	5+5	183172 s
20	35	25	55	100	5+5	183173 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229022

## Высокопроизводительная алмазная концевая фреза с корпусом целиком из твёрдого сплава VHW Z=3

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

### Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования, а также раскроя плит по технологии нестинг
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 2,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

### Преимущества

- высокое качество реза и плавное фрезерование благодаря спиральному расположению резцов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов
- оптимальное определение рабочей длины инструмента для стандартных толщин плит

### Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. №
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]	



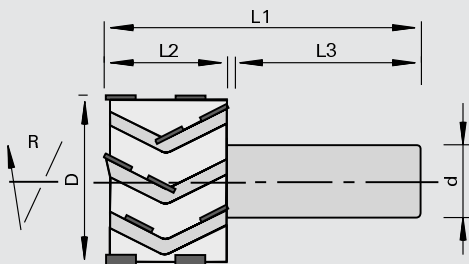
229320

## Высокопроизводительная алмазная обрезающая фреза Z=4+2+4

Продукт



Чертеж



LEUCO  
tapping

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для форматной обработки плитных материалов без покрытия или покрытых меламином, бумагой, HPL или шпоном

**Исполнение**

высокопроизводительный инструмент для чистового реза с осевым углом зона заточки 3,0 мм

**Преимущества**

- высокая скорость подачи (до 35 м/мин) при хорошем качестве кромок благодаря числу зубьев Z=4 в наружном слое
- уменьшение пылеобразования благодаря числу зубьев Z=2 для работы в среднем слое плиты
- рез с небольшой волнообразностью благодаря большому диаметру окружности резания
- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез

**Дополнения**

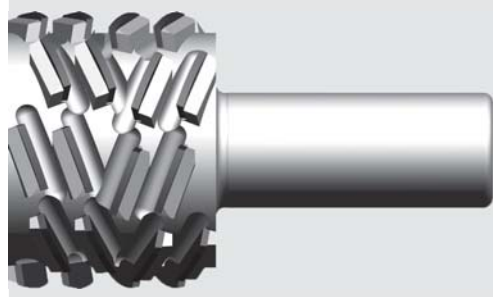
- преимущественно для чистовой обработки предварительно отформатированных заготовок
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	181498 s	181499
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	181500 s	181501
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	181502 s	181503
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

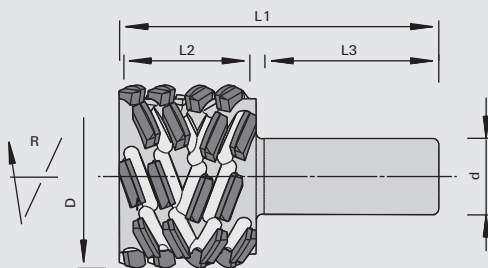
229324

## p-System высокопроизводительные фуговальные концевые алмазные DP фрезы CM

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без осколов и форматирования массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью

### Исполнение

- симметричное и несимметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 4 мм

### Преимущества

- максимальное качество реза и реурс
- возможна большая глубина реза
- пригодный для оклейки кромок лазером

### Дополнения

- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

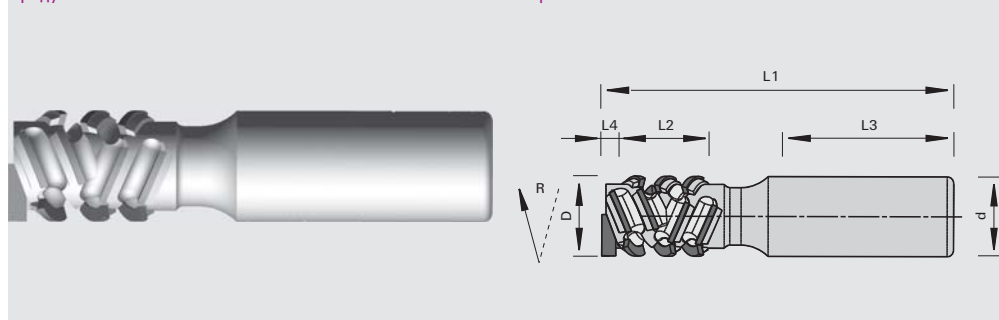
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Идент. № [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	симметричный	184081 s
48	38	25	57.4	105	3+3	симметричный	184082
60	38	25	57.4	105	3+3	симметричный	184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	симметричный	184084
60	67,4	25	56.8	135	3+3	симметричный	184080 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229324

## p-System высокопроизводительные концевые алмазные DP фрезы CM

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-System

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без осколов и распиловки массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и распиловки древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- Финишное/конечное качество также при обработке волокносодержащих материалов, таких как плиты, покрытые текстилем, линолеум с волокнами из мешковины и т.д.

### Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- алмазный резец для засверливания
- зона заточки 2,5 мм

### Преимущества

- максимальное качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- особенно (идеально) пригодный для оклейки кромок лазером

### Дополнения

- инструмент нужно по высоте настраивать так, чтобы середина режущей кромки была по середине ширины фугования материала
- инструменты с резаками для врезания (L4) должны выступать из обр.детали на мин. 4,5 мм, чтобы дать возможность работать всем резцам p-System.
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,3 - 0,35 мм, массивная древесина 0,15 - 0,2 mm
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

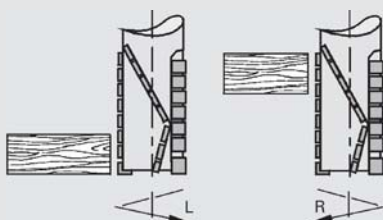
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [R]
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1+1	22,9	184379
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1+1	26,5	184380
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1+1	30,1	184381
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2+1	23,5	184382
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2+1	27,8	184383
25	3,8	48,0	25	55	130	2+2+1	45,0	184384
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229020

## Алмазная комбинированная концевая фреза правая/левая Z=3/1

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

### Исполнение

- Z=3 на правой режущей части для максимальной подачи
- Z=1 на левой режущей части
- зона заточки 3,2 мм

### Преимущества

- перемещением по оси z и изменением направления вращения режущая часть с левым вращением приводится в работу, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении

### Дополнения

- L2 эфф = эффективная длина реза; здесь инструмент Z=3. Параметры позволяют обработку всех распространенных плитных материалов
- необходим зажим заготовки в фиксаторах
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

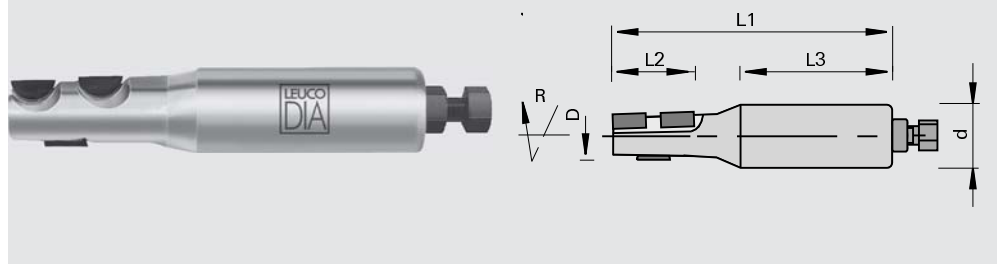
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
25	2x22	L2 эфф. 19,5 мм	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 эфф. 23,3 мм	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 эфф. 27 мм	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 эфф. 31 мм	25	62	145	3/1	179500 s
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]		

229021

## Алмазная концевая фреза коническая Z=1+1

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- | обработка фасонных деталей на станках проходного типа
- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для раскроя необработанных, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалов облицованных шпоном

**Исполнение**

- | макс. подача 30 м/мин
- | зона заточки 2,2 мм
- | n max = 18 000 мин-1

**Преимущества**

- | возможна высокая скорость подачи

**Дополнения**

- | чистовое фрезерование контура должно выполняться последующей рабочей операцией
- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с резьбой для регулировочного винта

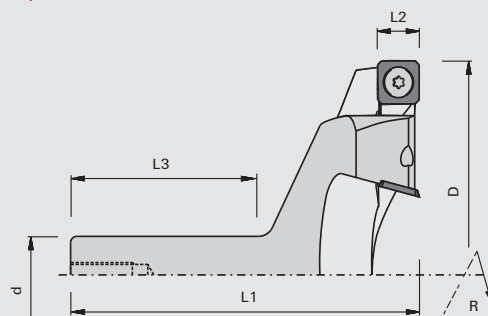
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

128200

## Концевая фреза со сменными пластинами для фрезерования плоскостей и выборки черверти HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

режущий материал: HL Solid 25

Преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг  
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

с резьбой для регулировочного винта  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620 s
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

14

14

2

150558

182441

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x6 T20

995125

176199

Отвертка

T20x100

985730

166092

[мм]

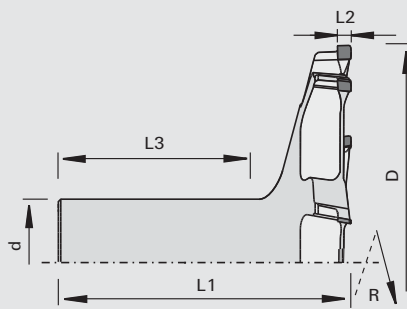
229020

## Алмазная фреза для фрезерования плоскостей и выборки черверти DP

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

зона заточки 3,5 мм

Преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг  
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

с резьбой для регулировочного винта  
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Идент. № [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	18000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658 s
100	5,6	25	59.3	90	8	24000	182657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

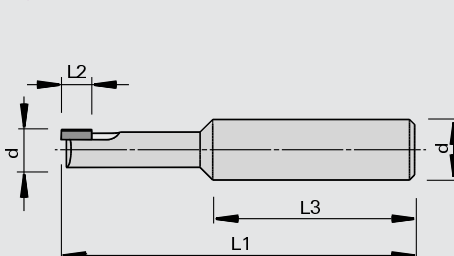
829720

## Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза - Z=1

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле

Исполнение

Без торцевой режущей кромки  
с торцевой режущей кромкой  
зона заточки 1,0 мм  
n<sub>max</sub> = 24 000 мин-1

Преимущества

высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин  
хорошее качество обработки может достигнуто только при применении васокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182522 s
8	6	12	40	70	1	182523
8	8	12	40	70	1	182524 s
20	5	25	55	80	1	182528 s
20	6	25	55	80	1	182529 s
20	8	25	55	80	1	182530 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

### с торцевой режущей кромкой

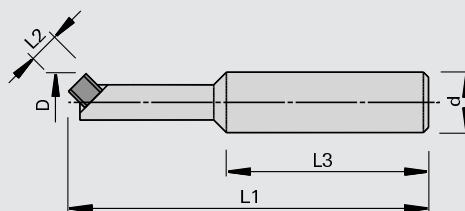
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182525 s
8	6	12	40	70	1	182526 s
8	8	12	40	70	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

829730

### Фреза для снятия фаски с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле  
| для снятия фаски у верхней и нижней кромки

Исполнение

| зона заточки 1,0 мм  
| n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин  
| хорошее качество обработки может достигнуто только при применении васокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

∠ фаски

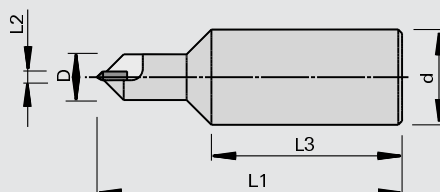
∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
45 [°]	16 [мм]	4 [мм]	25 [мм]	1	182535 s

829760

### Гравюрный штихель с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ для V-гравюр в оргстекле

Исполнение

| зона заточки 0,5 мм  
| n max = 24000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| до максимально 1,5 мм глубины гравюры

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	3	25	50	80	1	182534 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

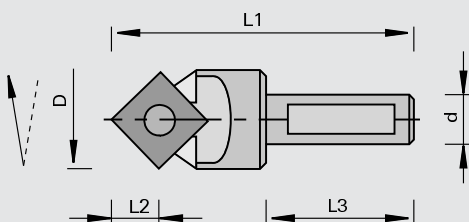


128415

## Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования фасонных пазов, надписей и гравюр в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

### Исполнение

- с отрицательным осевым углом

### Преимущества

- 2 рабочих прохода на одном шпинделе возможны в комбинации с другими концевыми инструментами
- фрезерование без сколов облицованных древесно-стружечных материалов благодаря отрицательному осевому углу

### Дополнения

- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, цанговый патрон для комбинирования с ножевыми головками в качестве комплекта инструментов
- объем поставки: идент. №171169 SP16 фреза в комплекте с WPL, идент. № 003080 или комплекта идент. № 171217 см. эскиз профиля

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Идент. №
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		Set	171217 &
						[шаблон на плёнке]	

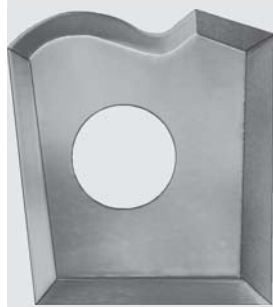
Поворотные пластины	B	H	S	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	SP 16	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	995115	163223
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

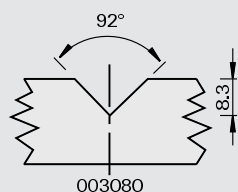
150514 / 151521

### Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

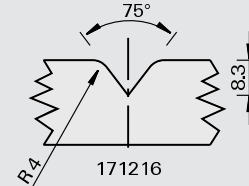
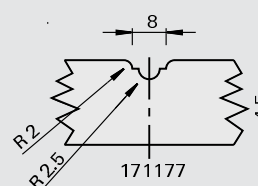
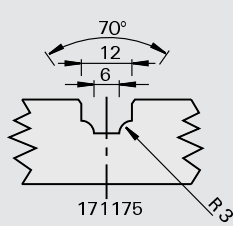
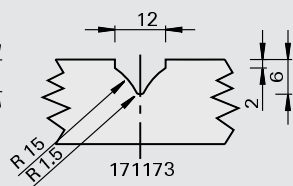
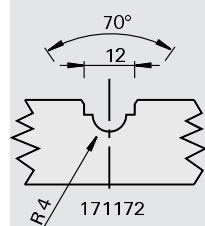


Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

Объем поставки комплекта для „Set“ идент. № 171217: 1 шт. профильная фреза с хвостовиком (идент. № 171169); 1 шт. сменная пластина 12x12x1.5 (идент. № 003080); по 2 шт. профильные сменные пластины № класса 151521 (идент. № и эскиз как изображено)

В	Н	С	эскиз	Идент. №
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 плёнке]	

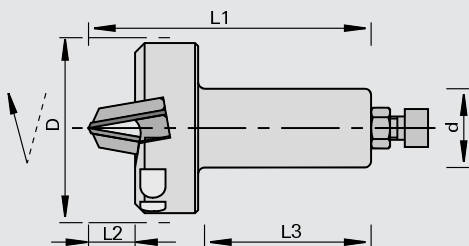
128612

## SuperProfiler для выборки фасонного паза HW

Продукт



Чертеж



**SUPER  
PROFILER**

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

с положительным осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 06 для твёрдой древесины и древесностружечных материалов  
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Идент. №
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	177369
опорная пластины				SP 17	925402	178017
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=24	925300	173276
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

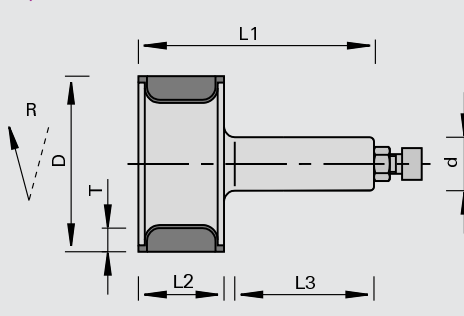
128612

## Ножевые HW головки SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 19	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 31	925402	178008
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167835	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8	167483, 167834, 167479	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176241	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

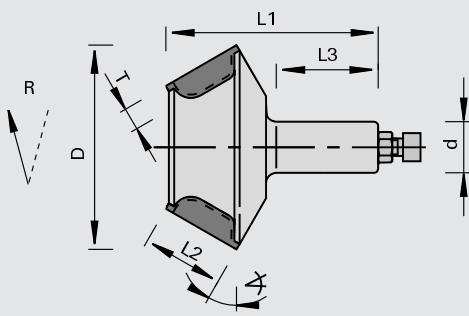
128612

## SuperProfiler HW изогнутый

Продукт



Чертеж



**SUPER  
PROFILER**

твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

базовый корпус изогнут  
резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
Ø 100 мм и 110 мм: n max = 12 000 мин-1  
Ø 125 мм: n max = 8 000 мин-1

**Преимущества**

возможны глубокие профили  
ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

**Дополнения**

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	эскиз	Идент. №
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 18 / 27	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 28	925402	178008
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	176235, 168184	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176237	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

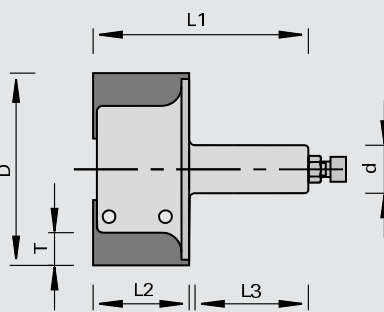
128612

## Ножевые HW головки SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

для профилей, открытых с одной стороны  
 сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон  
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R]
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин <sup>-1</sup> ]	[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	177369
SP-бланкеты	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	180199
SP-бланкеты	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	180218
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	178845
опорная пластины	30	25		SP 23	925402	178016
опорная пластины	50	34		SP 21	925402	178015
опорная пластины	50	45		SP 20	925402	178014
опорная пластины	60	45		SP 22	925402	178010
	[мм]	[мм]				

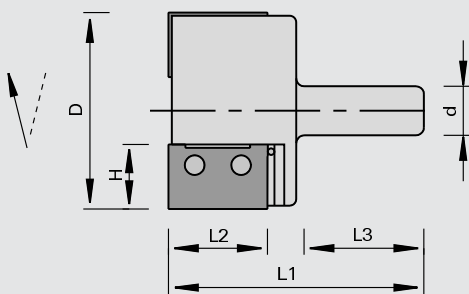
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	28x10x7	171033	925300	171035
Прижимные планки	48x12x8	171143	925300	171147
Прижимные планки	47x14x8	173271	925300	171140
Прижимные планки	56x12x8	173270	925300	167055
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	164422
Отвертка	SW3x100	171033	985730	166090
Отвертка	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	166091
	[мм]			

128613

## Ножевые HW головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
корпус ножевой головки применим только для одного профиля  
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
71	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
52	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
71	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
52	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
71	30	25	25	60	107	2	17000	EP 381	178599 s	178381 s
81	30	30	25	60	107	2	14000	EP 382	178601 s	178382 s
62	40	20	25	60	119	2	16000	EP 383	178595 s	178383 s
81	40	30	25	60	117	2	12000	EP 384	178602 s	178384 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 385	178596 s	178385 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	41	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	41	32.5	25	60	118	2	11000	EP 484	180333 s	180329 s
85	61	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180328, 180329, 180332, 180333	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
	[мм]	[мм]				

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536		180198
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
<b>Запасные части</b>		<b>Размер</b>		<b>№ класса</b>	<b>Идент. №</b>	
<b>Винты</b>		M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
<b>Отвертка</b>		T15x80		985730	171188	
		[мм]				

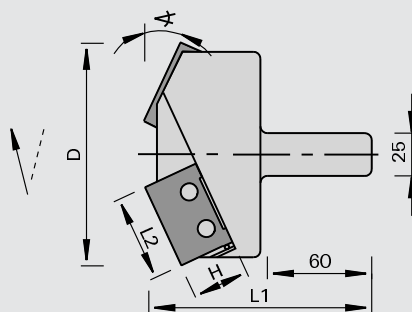


128663

## Ножевые головки EcoPro HW изогнутые

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с осевым углом  
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу  
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
корпус ножевой головки применим только для одного профиля  
упорный винт заказывается отдельно

∠ изгиба	∅ D	L2	H	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
60	95	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	95	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	105	40	30	114	2	9600	EP 390	178608 s	178390 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	95	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	110	40	30	113	2	9000	EP 396	178613 s	178396 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
60	110	41	32.5	115	2	11400	EP 490	180334 s	180330 s
45	115	41	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	61	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	61	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	130	61	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	110	61	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180330, 180331, 180334, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
	[мм]	[мм]				

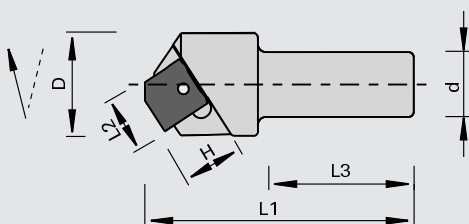
Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
<b>Запасные части</b>		<b>Размер</b>		<b>№ класса</b>	<b>Идент. №</b>	
<b>Винты</b>		M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
<b>Отвертка</b>		T15x80		985730	171188	
		[мм]				

128663

## Ножевые головки EсоPro HW для фрезерования фасонных пазов

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

**Исполнение**

- режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
- режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
- хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
- с осевым углом

**Преимущества**

- отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

**Дополнения**

- сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
- корпус ножевой головки применим только для одного профиля
- упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R]
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]	

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	20,3	20,5	HL Board 06	152586		178517
	20,3	20,5	HL Solid 60	152589		179517
	20,3	20,5	HL Board 06 Topline	152786	179563 &	179564 &
	20,3	20,5	HL Solid 60 Topline	152789	179637 &	179638 &
	[мм]	[мм]				

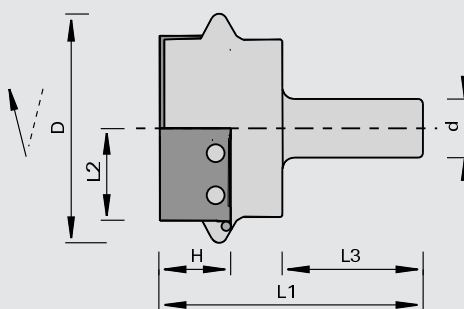
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

## Ножевые HW головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования больших декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
 хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта  
 с осевым углом

Преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу  
 корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 корпус ножевой головки применим только для одного профиля  
 упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		
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	61	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

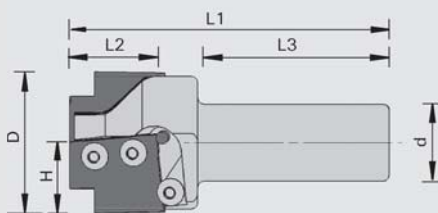
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80 [мм]	985730	171188

128663

## Ножевые HW головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

**Исполнение**

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
 хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

**Преимущества**

корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента  
 сменные пластины работающие в центре

**Дополнения**

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 корпус ножевой головки применим только для одного профиля  
 упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583 ₺	179584 ₺
	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 ₺	179658 ₺
	[мм]	[мм]				

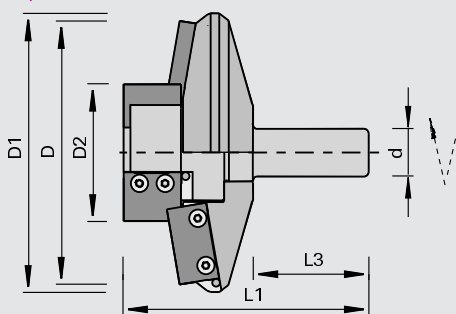
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

## Ножевые HW головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
 хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины  
 для профилей с малой глубиной  
 корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 корпус ножевой головки применим только для одного профиля  
 упорный винт заказывается отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	140	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71.6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71.2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178753, 179371	30,2	25,5	HL Board 06	152586		178527
178753, 179371	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Board 06	152586		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Solid 60	152589		179533
178751, 179369	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178751, 179369	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
178753	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178753	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178751	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178751	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]				

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты

M4,5x4,6x9 T15

995195

178239

Отвертка

T15x80

985730

171188

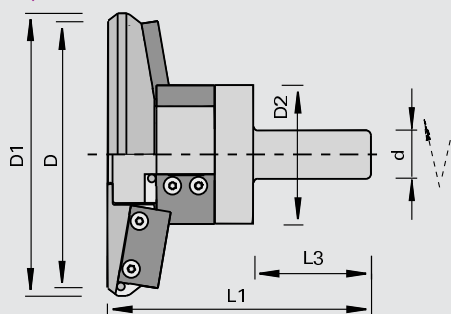
[мм]

128913

## Ножевые HW головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов  
 режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины  
 хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

Преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины  
 для профилей с малой глубиной  
 корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента  
 корпус ножевой головки применим только для одного профиля  
 упорный винт заказывается отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 &	179682 &
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

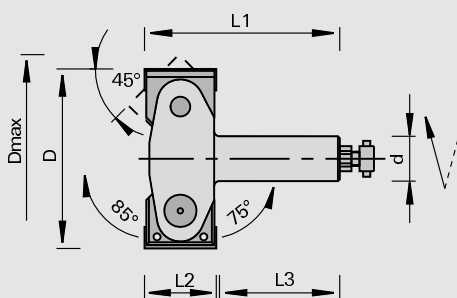
128715

## Ножевые головки для снятия фаски HW с поворотными резцами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, снятия фасок и обрезки в массивной древесине и древесностружечных материалах
- для фальцевания с помощью поворотных пластин, идент. № 171149

Исполнение

- резцы без осевого угла
- $n_{max} = 12\ 000\ \text{мин}^{-1}$

Преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- угол фаски выставляется на высокоточной шкале 0-85°
- подходит для ручной подачи
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон MK2 непосредственно на шпиндель

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
100	117	40	25	55	110	2	172271
100	117	40	MK 2		125	2	172429 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	38x10,5x6	925300	172272
страховочные болты	M8x25	997870	172113
страховочные болты	M8x19	997870	172921
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677
болт	18x59,5	995321	173449
Специальные гайки	M8x11,5	995290	173450
	[мм]		

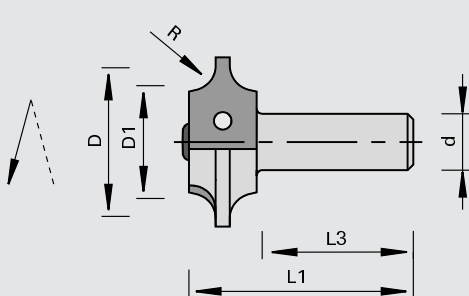


128310

## Закругляющие ножевые головки HW - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

**Исполнение**

резцы без осевого угла  
режущий материал: HW HL Board 05  
n max = 30 000 мин-1

**Преимущества**

одинаковый базовый корпус ножевой головки для R 2 - 5 мм и фаски

**Дополнения**

зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	30.8	18,85	8	22	43	2	170315	170316
3	30.8	18,85	8	22	43	2	170317	170318
4	30.8	18,85	8	22	43	2		170320 &
5	30.8	18,85	8	22	43	2		170322 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
		2	16	17.5	2	15 1545	163489
		3	16	17.5	2	15 1545	163490
		4	16	17.5	2	15 1545	163491
		5	16	17.5	2	15 1545	163492
	45		16	17.5	2	15 1545	170329
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

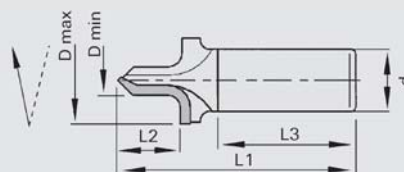
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995 195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985 730	163161

229063 / 229363

## Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

### Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

### Преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

### Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента  
 другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ( $Z = 1+1$ ), исполнение в  $Z = 2$ , другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

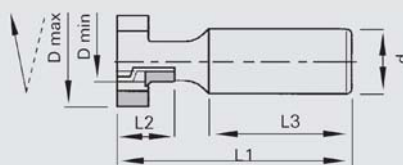
229063 / 229363

## Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для профилирования  
в необработанных и в  
облицованных древесно-  
стружечных материалах

### Исполнение

зона заточки 2,0 мм  
с осевым углом

### Преимущества

без следов перекрытия резцов  
благодаря применению  
сплошных РКД-пластин  
оптимальное качество реза в  
МДФ благодаря полированной  
передней грани резца  
оптимальное качество кромок  
благодаря осевому углу

### Дополнения

инструмент может быть  
поставлен индивидуально  
в кратчайшие сроки по  
желанию клиента  
другие опции возможны  
за дополнительную плату:  
исполнение с осевым углом  
( $Z = 1+1$ ), исполнение в  $Z = 2$ ,  
другие длины хвостовиков,  
Torline с режущей кромкой  
с тонкой электроэрозионной  
обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

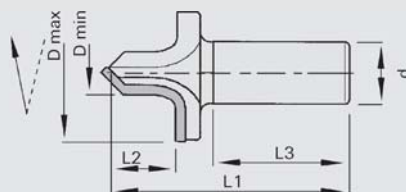
229063 / 229363

## Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для профилирования  
в необработанных и в  
облицованных древесно-  
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм  
с осевым углом

Преимущества

без следов перекрытия резцов  
благодаря применению  
сплошных PKD-пластин  
оптимальное качество реза в  
МДФ благодаря полированной  
передней грани резца  
оптимальное качество кромок  
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть  
поставлен индивидуально  
в кратчайшие сроки по  
желанию клиента  
другие опции возможны  
за дополнительную плату:  
исполнение с осевым углом  
( $Z = 1+1$ ), исполнение в  $Z = 2$ ,  
другие длины хвостовиков,  
Torline с режущей кромкой  
с тонкой электроэрозионной  
обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

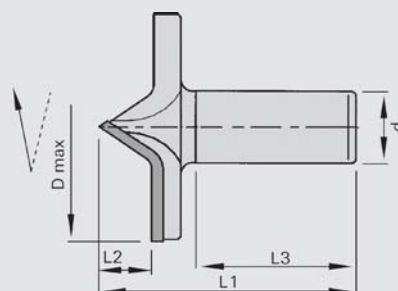
229063 / 229363

## Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для профилирования  
в необработанных и в  
облицованных древесно-  
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм  
с осевым углом

Преимущества

без следов перекрытия резцов  
благодаря применению  
сплошных РКД-пластин  
оптимальное качество реза в  
МДФ благодаря полированной  
передней грани резца  
оптимальное качество кромок  
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть  
поставлен индивидуально  
в кратчайшие сроки по  
желанию клиента  
другие опции возможны  
за дополнительную плату:  
исполнение с осевым углом  
( $Z = 1+1$ ), исполнение в  $Z = 2$ ,  
другие длины хвостовиков,  
Torline с режущей кромкой  
с тонкой электроэрозионной  
обработкой

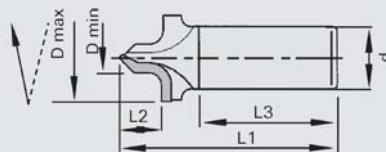
Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79	18	25	25	55	88	1	22000	DP1G
79	18	25	20	45	78	1	22000	DP1G
79	18	25	16	45	78	1	15000	DP1G
99	13	25	25	55	98	1	18000	DP1H
99	13	25	20	45	88	1	16300	DP1H
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

## Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт

Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

### Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

### Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

### Преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

### Дополнения

- инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
- другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ( $Z = 1+1$ ), исполнение в  $Z = 2$ , другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

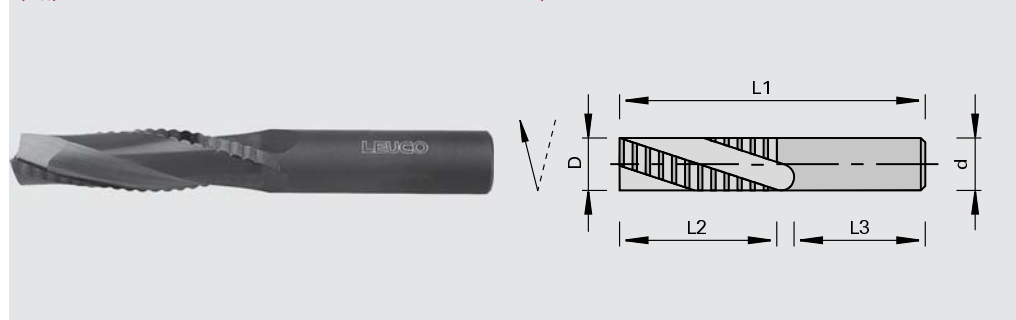
Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

129460

## Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - ECO одноразовая

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования вырезов в столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

положительное кручение спирали

Преимущества

оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали  
высокая производительность резания благодаря черновым резцам

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

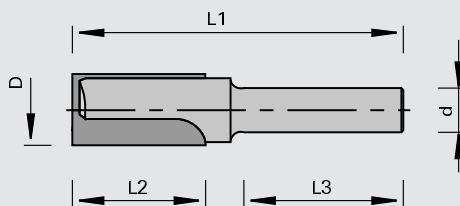
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	35	90	2	178325 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

## Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
3	6	6	39	2	172430 o
4	8	6	40	2	164193 o
4	8	8	40	2	172431 o
5	12	6	42	2	164194 o
5	12	8	42	2	172432
6	14	6	49	2	160364
6	16	8	46	2	167521
8	20	6	50	2	160365
8	20	8	48	2	167522
10	20	6	50	2	160366
10	20	8	48	2	167523
12	20	8	48	2	167524
14	20	6	48	2	160368 o
14	20	8	48	2	167525
15	20	6	48	2	167492 o
16	20	6	48	2	160370 o
16	20	8	48	2	167526
18	20	6	48	2	160371 s
18	20	8	48	2	167527 o
20	20	6	48	2	160372 o
20	20	8	48	2	167528
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

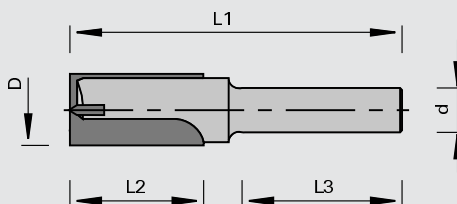


129415

## Пазовая фреза с твердосплавной напайкой с режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

впаяная режущая часть полностью из твердого сплава при  $\varnothing D < 8$  мм  
резцы без осевого угла  
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

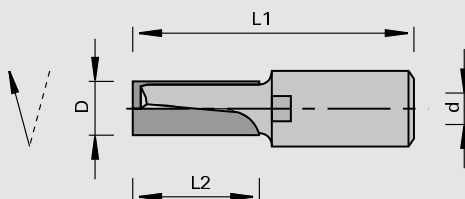
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Идент. №
3	8	8	55	2	167529
4	10	8	55	2	167530
5	12	8	55	2	167531
6	14	8	55	2	167532
8	20	8	55	2	167533
8	30	8	90	2	180823
9	20	8	55	2	167534 o
10	20	8	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	6	48	2	160367 o
12	20	8	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8	70	2	172434 o
25	16	8	70	2	172435 o
26	16	8	70	2	172436 o
28	16	8	70	2	172437 o
30	16	8	70	2	172438 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129425

## Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

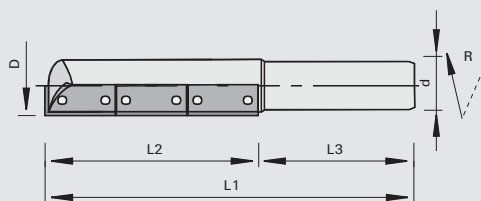
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. №
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200
12	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006423 o
14	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167560 o
14	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	167569 o
15	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167561 o
16	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006424
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201
18	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167563 o
18	45	M12x1	75	2	ELU, Striffler	167571 o
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
20	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006425
20	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161202
22	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167564 o
24	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167565 o
25	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167566 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

128210

## Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава для лёгких плит

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в лёгких плитах с сотовым наполнением
- для фрезерования вырезов и контуров
- разделительный рез может производиться в несколько этапов

### Исполнение

- Подходят для обработки плит толщиной до 65 мм
- резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

### Преимущества

- За счёт многократного смены между собой возможно использование малозатупленных резцов в более образивных внешних слоях.
- Может применяться со всеми распространёнными шаблонами для фрезерования

### Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	12	40	110	1	182695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		o

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	1/2	40	110	1	182696
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]	[мм]		o

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	23	7	1.5	150525	182697
	[мм]	[мм]	[мм]		

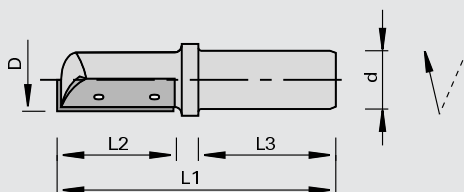
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	995115	168239
Отвертка	T8	985720	182698
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	985730	166499
	[мм]		

128415

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12.7 мм благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	8	30	60	1	175673
10	20	8	30	60	1	175674 o
12	20	8	30	60	1	175675 o
14	30	8	30	70	1	175676 o
10	25	10	40	75	1	175678
12	30	10	40	80	1	175679
12.7	30	12,7	40	80	1	175672 o
14	30	10	40	80	1	175680 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	173481
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

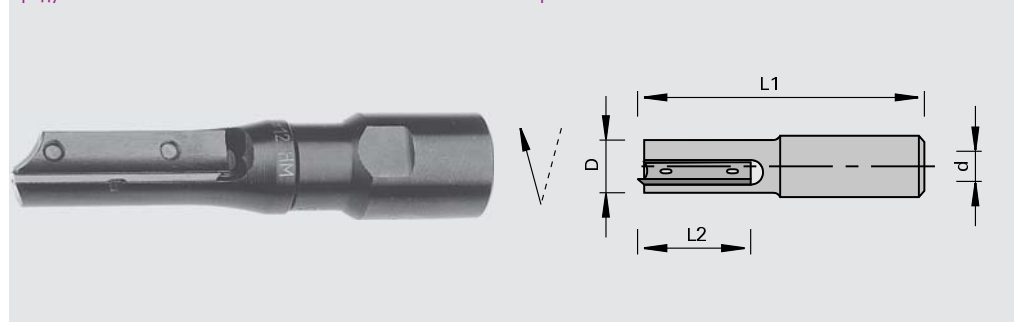
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175673	925500	175722 o
Прижимной клин	B=20	175674	925500	175723 o
Прижимной клин	B=25	175678	925500	175724 o
Прижимной клин	B=20	175675	925500	175725 o
Прижимной клин	B=30	175672	925500	175727 o
Прижимной клин	B=30	175679	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175676, 175680	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175673	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499
	[мм]			

128425

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12 мм благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	20	M10	60	1	175681 o
10	25	M10	65	1	175682 o
12	30	M10	72	1	175683 o
14	30	M10	72	1	175684 o
8	20	M12x1	60	1	175685 o
10	25	M12x1	65	1	175686 o
12	30	M12x1	72	1	175687 o
14	30	M12x1	72	1	175688 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

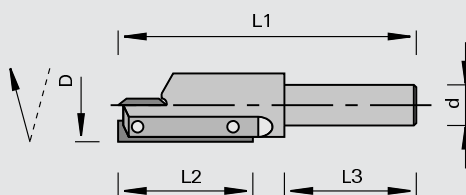
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	175681, 175685	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175682, 175686	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175683, 175687	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175684, 175688	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175681, 175685	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175682, 175686	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175683, 175684, 175687, 175688	995115	168239
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499
	[мм]			

128415

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	8	30	71	1+1	175689 o
18	30	8	30	71	1+1	175690 o
20	30	8	30	71	1+1	175691 o
22	30	8	30	71	1+1	175692 o
16	30	10	30	71	1+1	175693 o
18	30	10	30	71	1+1	175694 o
20	30	10	30	71	1+1	175695 o
22	30	10	30	71	1+1	175696 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

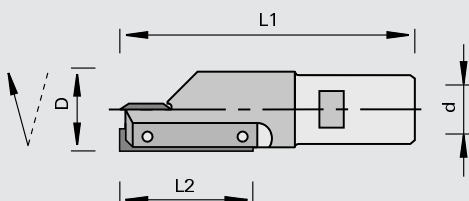
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175692, 175696	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695, 175696	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128425

## Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

### Исполнение

резцы без осевого угла  
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

### Преимущества

### Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

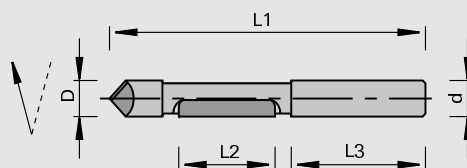
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

129417

## Сверлильная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

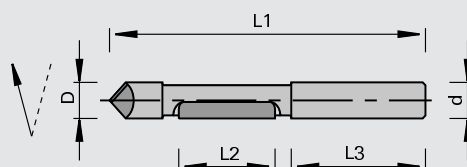
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6	19	6	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

329417

## Сверлильная фреза с напайкой из быстрорежущей стали (HS)

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6.4	15	6	25	56	1+1	170757
6.4	15	6	25	70	1+1	170758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

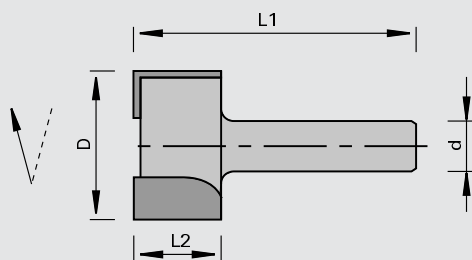


129215

## Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с режущей кромкой по периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

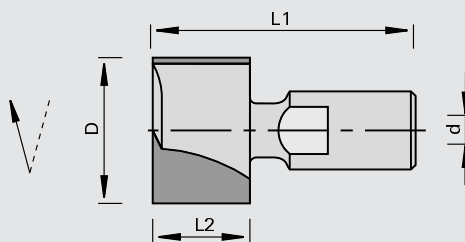
129225

## Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
с режущей кромкой по периферии и по торцу  
хвостовик с внутренней резьбой

Преимущества

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
24	16	M10	41	2	167581 o
31	16	M10	41	2	167582 o
24	16	M12x1	41	2	167583 o
31	16	M12x1	41	2	167584 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

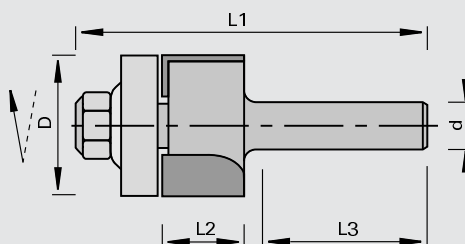
129216

## Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

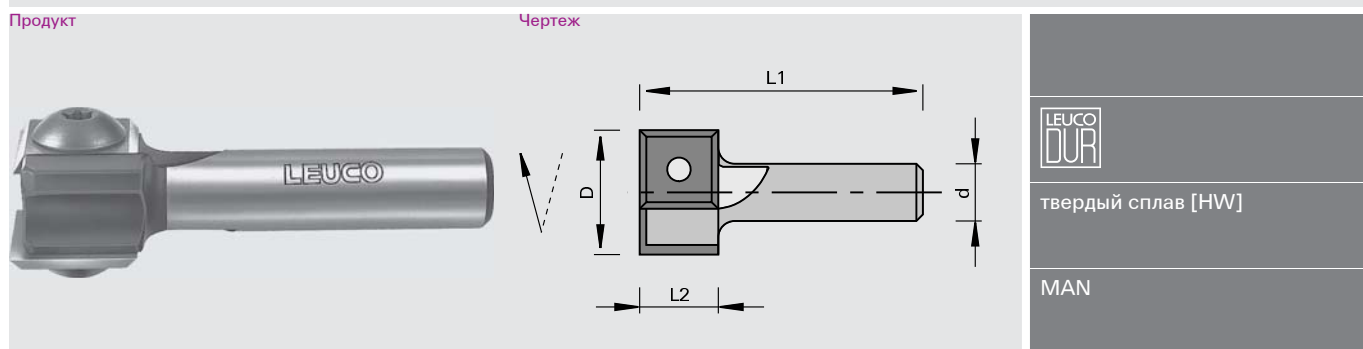
фрезерование по копиру с помощью шаблона  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12.7	25	8	25	58	2	180822
22	16	6	25	58	2	006152
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8	25	58	2	164215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	22x7,5x6,35	997500	164228
шарикоподшипник	22x7,5x8	997500	180838
Шестигранные гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128215

## Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя</li> <li>для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>с торцовым резцом</li> <li>резцы без осевого угла</li> <li>n max = 27 000 мин-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>зажимное средство: цанговый патрон</li> </ul>

Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
19	12	6	42	2			164897 o
19	12	6,35	42	2			164901 o
19	12	8	46	2	Brandt	833907 s	164905 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

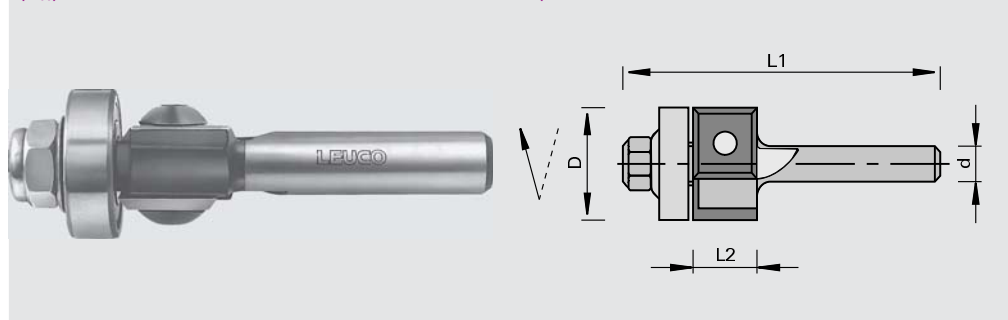
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128216

## Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона  
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
19	12	6,35	56	2	164912 o
19	12	8	56	2	164916
19	30	8	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	30	12	1.5	150515	003083
	50	12	1.5	150515	003085
	[мм]	[мм]	[мм]		

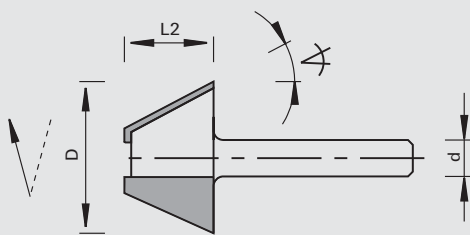
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129315

### Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

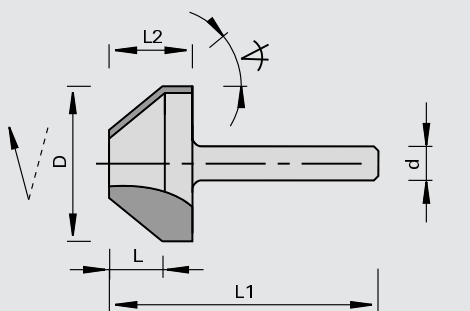
∠ фаски	∅ D	L2	∅ d	Z	Идент. №
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	6,35	2	167586 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	6,35	2	167588 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129315

### Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла  
в исполнении со сменным хвостовиком

Преимущества

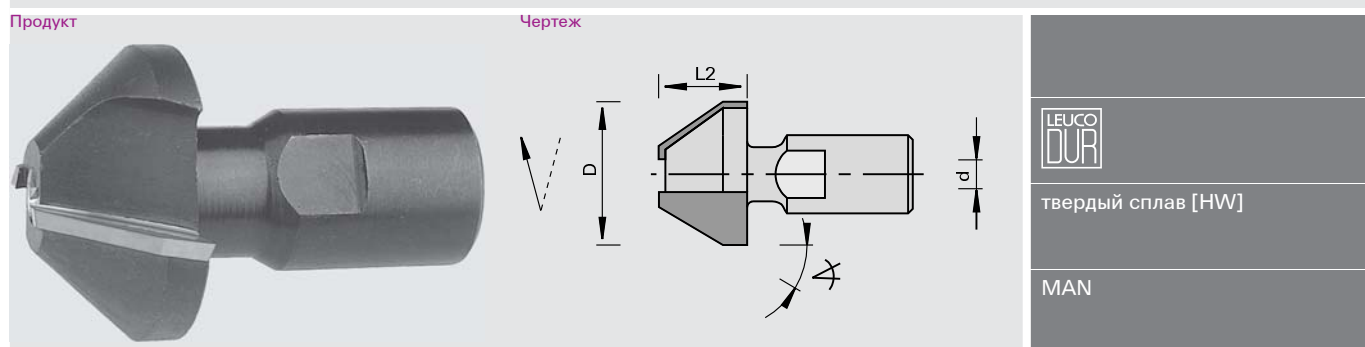
Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	∅ D	L2	L	∅ d	Z	Идент. №
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	6,35	2	167590 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129325

## Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски

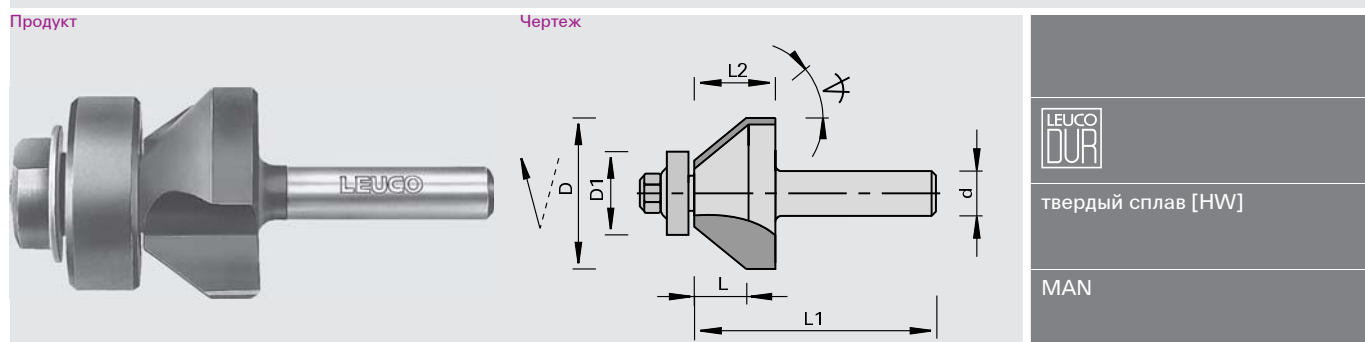


Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя</li> <li>для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>резцы без осевого угла</li> <li>хвостовик с внутренней резьбой</li> </ul>		<p>LEUCO DUR</p> <p>твёрдый сплав [HW]</p> <p>MAN</p>

∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Идент. №
45	31	15	M10	2	167594 o
45	31	15	M12	2	167595 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129316

## Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя</li> <li>для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>резцы без осевого угла</li> <li>фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике</li> </ul>		<p>LEUCO DUR</p> <p>твёрдый сплав [HW]</p> <p>MAN</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>фрезерование с фаской по копиру с помощью шаблона</li> <li>зажимное средство: цанговый патрон</li> </ul>

∠ фаски	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Идент. №
45	25	15,9	12	6	6	37	2	160361
45	25	15,9	12	6	8	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8	37	2	167596 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

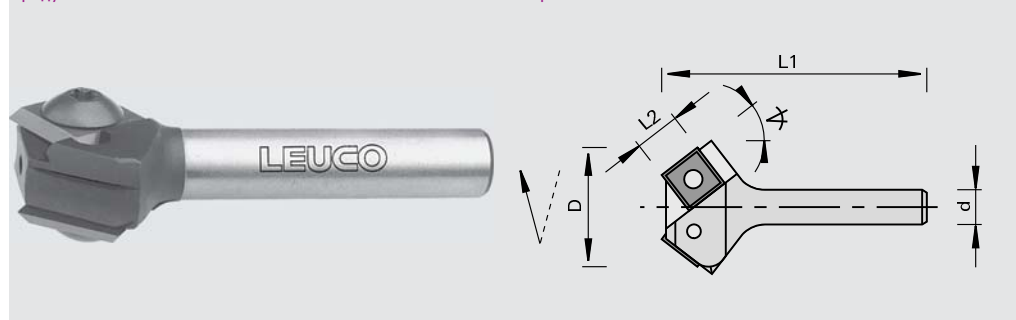
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	15,9x5x6,35	997500	164921
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032 [мм]	995210	009633

128315

## Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски

Продукт

Чертеж



<b>LEUCO</b> <b>DUR</b>
твердый сплав [HW]
MAN

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя</li> <li>для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>резцы без осевого угла</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>зажимное средство: цанговый патрон</li> </ul>

∠ фаски	∅ D	L2	∅ d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	21.96	10.5	8	45	2	Brandt	777160 s	773158 s
22	24	12	6	45	2			164898 o
22	24	12	6,35	45	2			164902 o
30	25	12	6	45	2			164899 o
30	25	12	6,35	45	2			164903 o
30	25	12	8	54	2			164906 o
45	29	12	6	45	2			164900 o
45	29	12	6,35	45	2			164904 o
45	29	12	8	54	2			164907 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	10,5	10,5	1,5	150518	162316
	12	12	1,5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

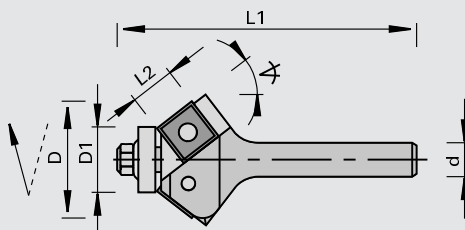
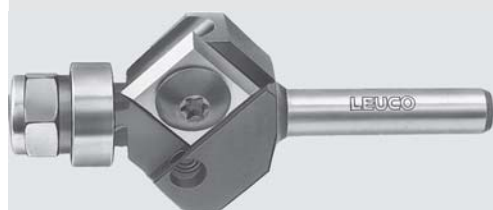
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128316

## Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла  
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона  
зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
10	22	19	12	6	48	2	164909 o
10	22	19	12	6,35	48	2	164913 o
10	22	19	12	8	56	2	164917 o
45	29	12,7	12	6	56	2	164911
45	29	12,7	12	8	64	2	164918
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

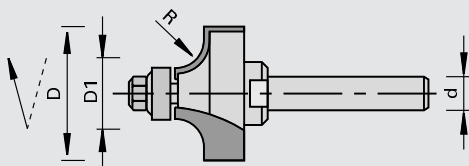


129616

## Закругляющая твердосплавная фреза (HW)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона  
зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Идент. №
2	16	12	8	2		180824
2	18	12	6	2	EBM	816995
3	18	12	6	2		167598
3	18	12	6,35	2		167599 o
3	18	12	8	2		167600
3	20	12	6	2	EBM	816994 o
4	20	12	6	2		167601 o
4	20	12	6,35	2		167602 o
4	20	12	8	2		167603
5	22	12	6	2		167604
5	22	12	6,35	2		167605 o
5	22	12	8	2		167606
6,3	24	12	6,35	2		167608 o
6,3	24.6	12	6	2		167607 o
6,3	24.6	12	8	2		167609
8	30	14	6	2		167610 o
8	30	14	6,35	2		167611 o
8	30	14	8	2		167612
9,5	33	14	6	2		167613 o
9,5	33	14	6,35	2		167614 o
9,5	33	14	8	2		167615
12,7	39.4	14	6	2		167616 o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617 o
12,7	39.4	14	8	2		167618
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

[мм]

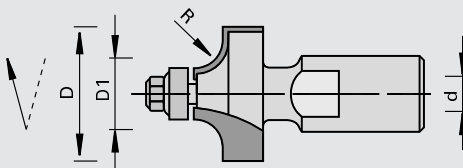
129626

## Закругляющая твердосплавная фреза (HW)

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла  
хвостовик с внутренней резьбой  
закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	Идент. №
3	18	12	M10	2	167619 o
3	18	12	M12x1	2	167620 o
4	20	12	M10	2	167621 o
4	20	12	M12x1	2	167622 o
5	22	12	M10	2	167623 o
5	22	12	M12x1	2	167624 o
6,3	24.6	12	M10	2	167625 o
6,3	24.6	12	M12x1	2	167626 o
8	30	14	M10	2	167627 o
8	30	14	M12x1	2	167628 o
9,5	33	14	M10	2	167629 o
9,5	33	14	M12x1	2	167630 o
12,7	39.4	14	M10	2	167631 o
12,7	39.4	14	M12x1	2	167632 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

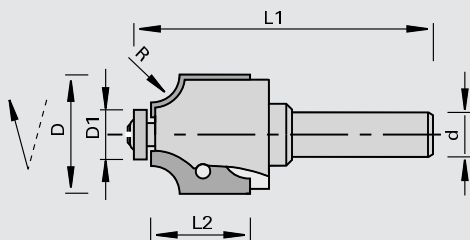
[мм]

128616

## Закругляющие и четвертные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для закругления и четвертного фрезерования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

упор с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике  
Профилированные поворотные пластины  
с режущей кромкой по периферии и по торцу

Преимущества

Дополнения

комплектация: 2 комплекта шарикоподшипников (для сравнения D1)  
комплектация идент. № 180947: 1 комплект шарикоподшипников  
сменные комплекты шарикоподшипников: 1-й с большим опорным комплектом ; 2-й с малым опорным комплектом; 3-й без опорного комплекта (см. эскиз)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
2	26	22	19.5	8	70	2	180947 o
3	26	20/18	19.5	8	70	2	180948 o
4	26	18/14	19.5	8	70	2	180949 o
5	26	16/12	19.5	8	70	2	180950 o
6	32	20/16	26	8	76	2	180951 o
8	32	16/12	26	8	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8	80	2	180953 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	19,5	9	1,5	15 1555	180991 o
	3	19,5	9	1,5	15 1555	180992 o
	4	19,5	9	1,5	15 1555	180993 o
	5	19,5	9	1,5	15 1555	180994 o
	6	26	12,5	1,5	15 1555	180995 o
	8	26	12,5	1,5	15 1555	180996 o
	10	30	14,5	1,5	15 1555	180997 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
шарикоподшипник	Ø16	997500	180985 o
шарикоподшипник	Ø18	997500	180986 o
шарикоподшипник	Ø20	997500	180987 o
шарикоподшипник	Ø22	997500	180988 o
Цилиндрические винты	M4x6 T15	995195	180989 o
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Прикрывающий винт	M3,5	995195	180990 o
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

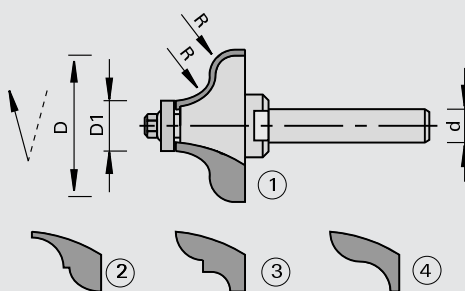
129616

## Профильная фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя  
для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла  
профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона  
зажимное средство: цанга

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	профиль	Идент. №
7,2 / 7,2	37.4	12	6	2	1	167646 o
7,2 / 7,2	37.4	12	6,35	2	1	167647 o
7,2 / 7,2	37.4	12	8	2	1	167648 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6	2	2	167651 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6,35	2	2	167652 o
6,3 / 6,3	37.2	12	8	2	2	167653 o
6,3 / 6,3	41.2	12	8	2	3	167658 o
4 / 4	31	12	6	2	4	167636 o
4 / 4	31	12	6,35	2	4	167637 o
4 / 4	31	12	8	2	4	167638 o
6,3/6,3	37	12	6	2	4	167639 o
6,3/6,3	37	12	6,35	2	4	167640 o
6,3/6,3	37	12	8	2	4	167641 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

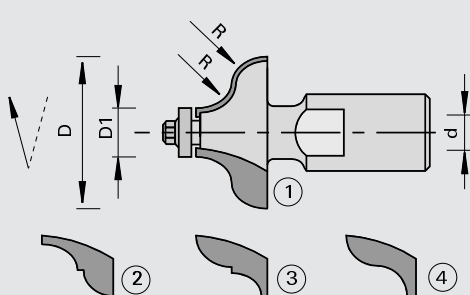
129626

## Профильная фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

- 2 резца без осевого угла
- хвостовик с внутренней резьбой
- профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

Преимущества

Дополнения

- профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	профиль	Идент. №
7,2 /7,2	37.4	12	M10	2	1	167649 o
7,2/7,2	37.4	12	M12x1	2	1	167650 o
6,3/6,3	37.2	12	M10	2	2	167654 o
6,3/6,3	37.2	12	M12x1	2	2	167655 o
6,3/6,3	41.9	12	M10	2	3	167659 o
6,3/6,3	41.9	12	M12x1	2	3	167660 o
4/4	31	12	M10	2	4	167642 o
4/4	31	12	M12x1	2	4	167643 o
6,3/6,3	37	12	M10	2	4	167644 o
6,3/6,3	37	12	M12x1	2	4	167645 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

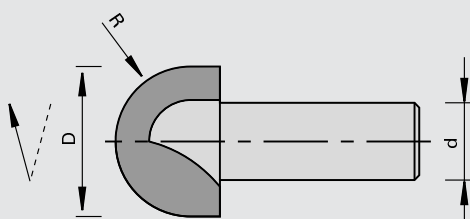
129615

## Галтельная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фрезерования галтелей и полугалтелей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 резца без осевого угла

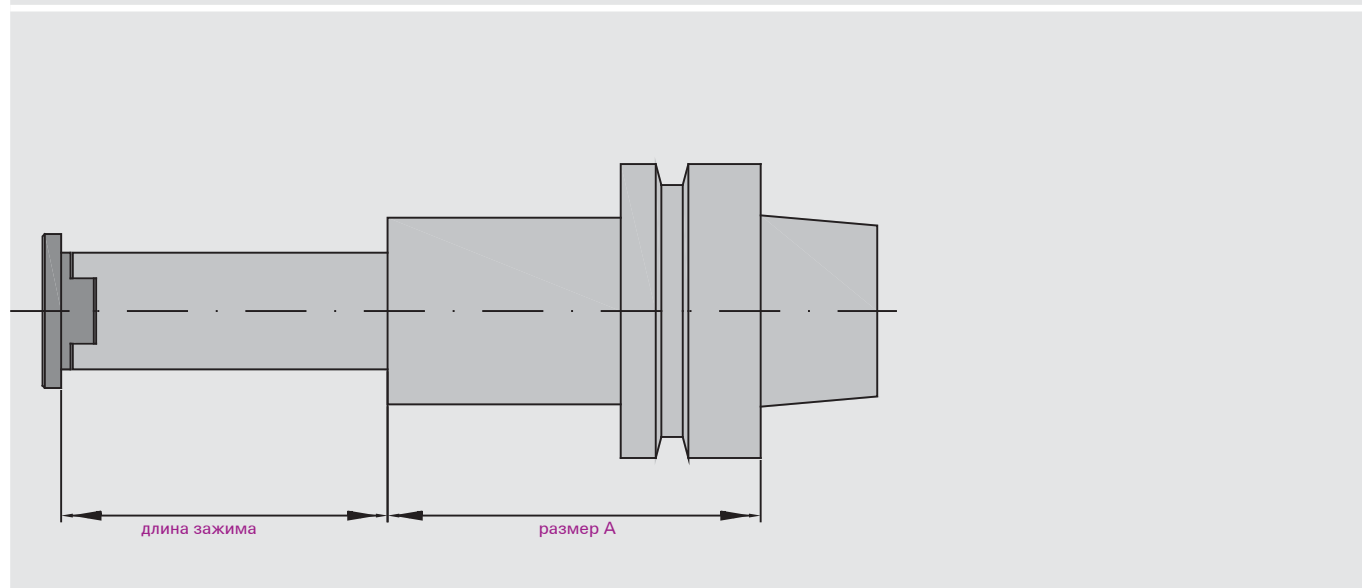
Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: цанга

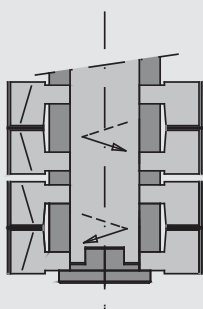
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Идент. №
4,75	9.5	8	60	2	167633 o
5,5	11	8	60	2	167634 o
6,35	12.7	8	60	2	167635
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

## Система Modula, данные для заказа

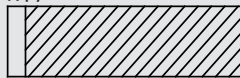


- | система „Modula“ является современной инструментальной системой для станков с ЧПУ
- | благодаря модульной конструкции возможна компоновка многих вариантов профилей
- | следующие страницы содержат важнейшие стандартные компоновки, отдельные ножевые головки и крепежные хвостовики
- | важно: все компоновки всегда без крепежного хвостовика, его следует заказывать отдельно с указанием размера А и требуемой длины зажима
- | при компоновках распорные кольца, однако, не указаны в сопроводительных картах инструмента
- | для инструментов Modula не поставляются установочные шаблоны и ключи, они должны заказываться отдельно. (Монтажный набор, идент. № 9210474)
- | для особых комплектаций обращайтесь к консультантам фирмы LEUCO.
- | сопроводительная карточка инструмента идент. № 171407 EUR 28,30

## Применение фуговальных комплектов Modula



подфуговка слева

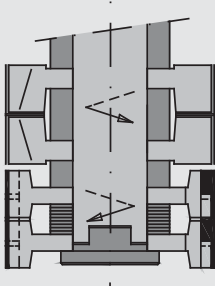


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева

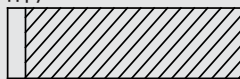


в комбинации с фуговальной фрезой Modula для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа



подфуговка слева

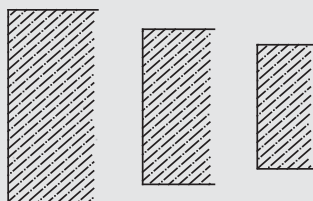
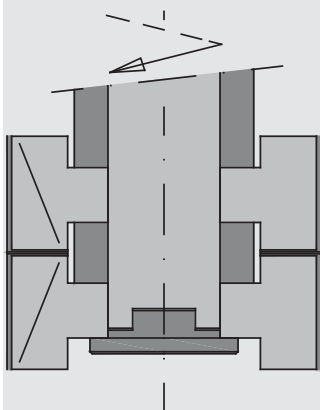


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева и для снятия свесов шпона



в комбинации с фуговальной фрезой LEUCODIA для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа

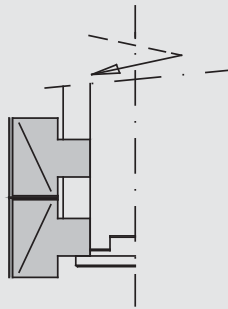
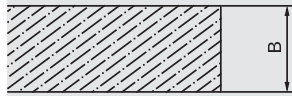


128660

## Фуговальные комплекты Modula HW

Продукт

Чертеж



**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для фугования в облицованных  
древесно-стружечных  
материалах

Исполнение

с шевронными режущими  
кромками для тянущего реза  
комплект инструментов из 2-х  
частей  
базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 14\ 500$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

Дополнения

другие возможности см. в  
примерах использования  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

Ø D	B	Ø d	Z		Идент. №
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]			

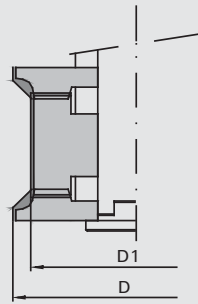
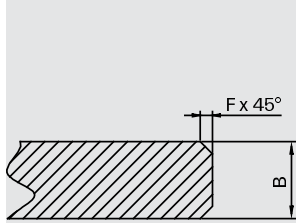


128660

## Комплекты Modula для снятия фаски HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

## Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для снятия фаски и фугования  
массивной древесины и  
плитных материалов

## Исполнение

фуговальные ножевые головки  
до  $B = 40$  мм с осевым углом  
базовая нулевая точка  
 $n_{max} = 14\,500$  мин-1

## Преимущества

простая регулировка с  
помощью колец  
большая гибкость благодаря  
модульной конструкции

## Дополнения

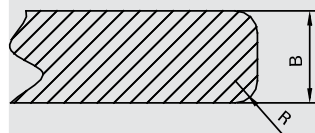
возможно расширение  
галтельными или  
радиусными ножевыми  
головками  
другие возможности см. в  
примерах использования  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

∠ фаски	∅ D	∅ D1	B	∅ d	Z		Идент. №
3x45	78	70	8 - 23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14 - 33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24 - 43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34 - 63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54 - 75	25	2	B, M-1, B	199754
5x45	82	70	18 - 28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23 - 38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
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]			

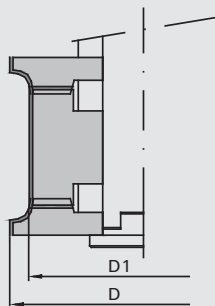
128660

## Комплекты для закругления Modula HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования и закругления в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- | фуговальные ножевые головки до B = 40 мм с осевым углом
- | Радиусные ножевые головки с R 4 с осевым углом
- | базовая нулевая точка
- | n max = 14 500 мин-1

**Преимущества**

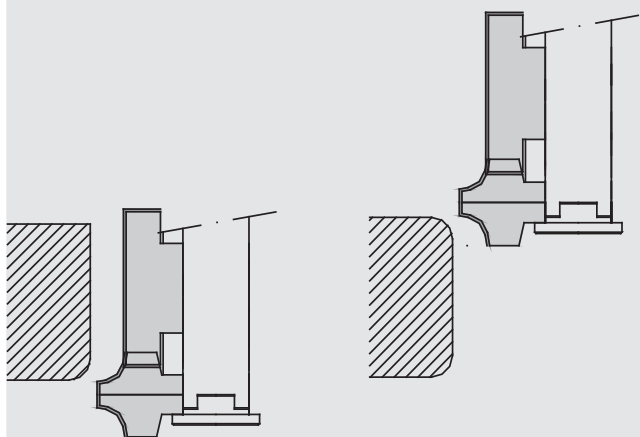
- | простая регулировка с помощью колец
- | большая гибкость благодаря модульной конструкции

**Дополнения**

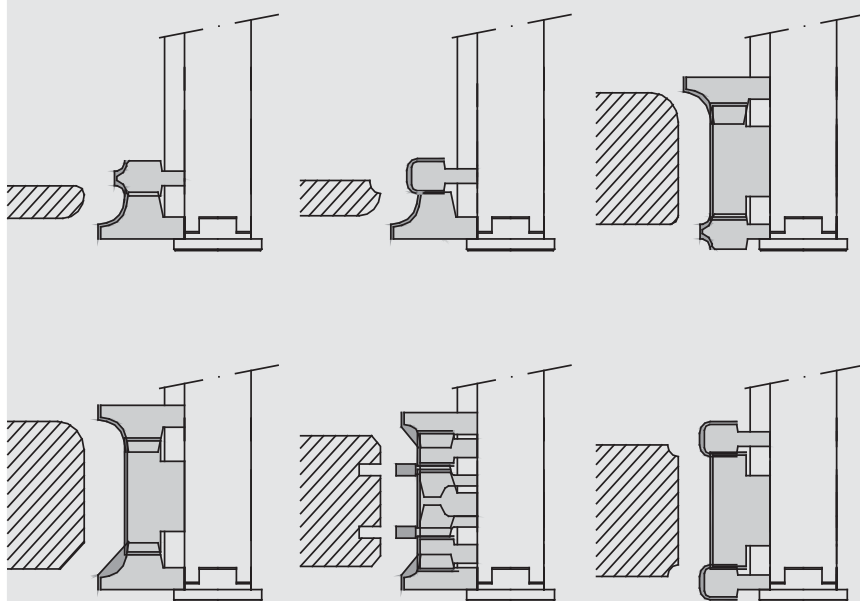
- | возможно расширение галтельными или ножевыми головками для снятия фаски
- | другие возможности см. в примерах использования
- | в объем поставки ключи не входят
- | комплект монтажных инструментов
- | идентификационный номер 198948
- | крепления хвостовиков заказываются отдельно

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Идент. №
2, 3	78	70	8 - 21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14 - 31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24 - 41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34 - 62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54 - 75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16 - 26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20 - 36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30 - 46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40 - 66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22 - 34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22 - 44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29 - 54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

## Modula, примеры использования



### другие компоновки



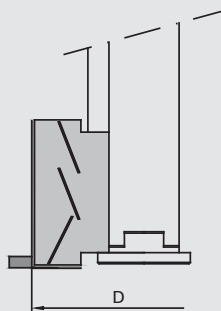
- | при сильно различающейся толщине материала обе ножевые головки монтируются снизу
- | толщина материала вводится в программу, и обработка выполняется за два прохода

128660

## Ножевые головки Modula HW для фугования и выборки четверти

Продукт

Чертеж

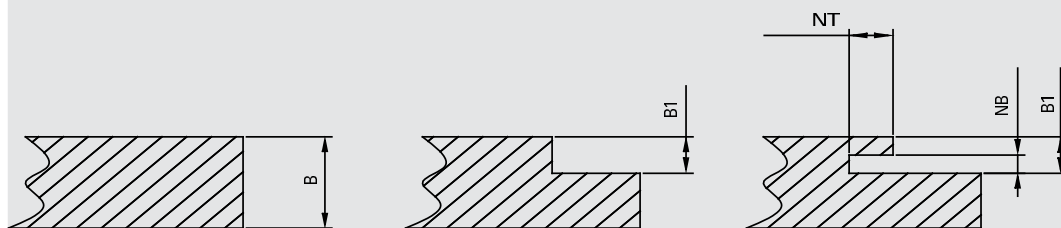


LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

базовый корпус из алюминия с разносторонними осевыми углами  
спиральное расположение резцов  
базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 15\ 000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

большая производительность при небольшом усилии резания

Дополнения

опционально может использоваться пазовый нож  
в объем поставки ключи не входят  
комплект монтажных инструментов  
идентификационный номер 198948  
крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Идент. №
80	71	20-70	25	2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2	9206050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные режущие пластины до 2006	16	12	1.5	150515	876623
Поворотные пластины	18	12	1.5	150515	9206316
Поворотные пластины	20	12	1.5	150515	9215959
	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция: дополнительные пазовые ножи	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

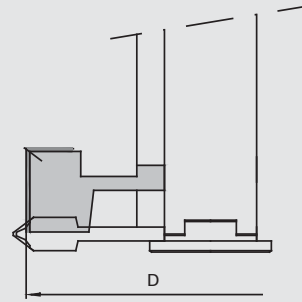
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	995125	879871
Прижимные планки	6x	925300	872689
Прижимные планки	2x	925300	9203785
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

128660

## Ножевые головки Modula HW для выборки четверти

Продукт

Чертеж

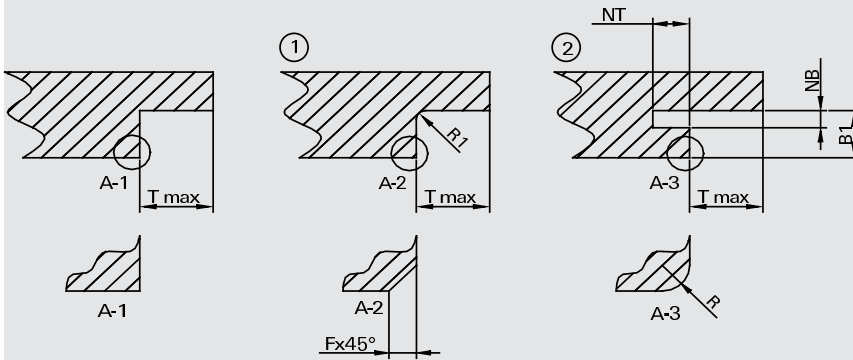


**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для фугования и фальцевания  
в массивной древесине  
и древесно-стружечных  
материалах

Исполнение

с осевым углом  
базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $\varnothing 100$  мм:  $n_{max} = 14\,500$   
мин-1 /  $\varnothing 130$  мм:  $n_{max} = 11\,500$  мин-1

Преимущества

большая гибкость благодаря  
модульной конструкции

Дополнения

опционально может  
использоваться пазовый нож  
возможно расширение  
радиусными или ножевыми  
головками для снятия фаски  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Tmax	Z		Идент. №
100	30	25	25	2+2V	T-3	888524
100	40	25	25	2+2V	T-10	889428
130	30	25	25	2+2V	T-5	888525
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20 [мм]	995125	879871

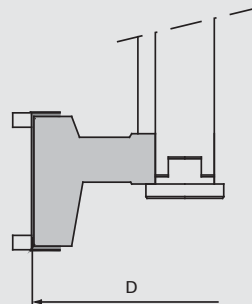
Опция	R	угол фаски	Ø D	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[мм]	[°]	[мм]			

120210

Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж

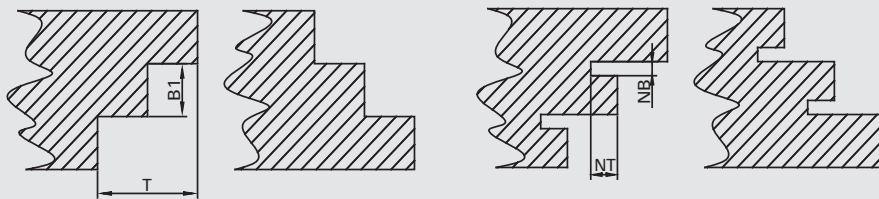


LEUCO  
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фугования и фальцевания  
 в массивной древесине  
 и древесно-стружечных  
 материалах

Исполнение

| число зубьев Z = 3  
 | с осевым углом  
 | базовый корпус из алюминия  
 | n max = 11 700 мин-1

Преимущества

Дополнения

| для применения с  
 соответствующими  
 креплениями хвостовиков  
 и в комбинации с другими  
 ножевыми головками Modula  
 | опционально может  
 использоваться пазовый нож  
 | в объем поставки ключи не  
 входят  
 | комплект монтажных  
 инструментов  
 идентификационный номер  
 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож

B

Tmax

№ класса

Идент. №

Пазовый нож сверху / снизу

4

8

150512

879869

Пазовый нож сверху

5

8

150512

888747

Пазовый нож снизу

5

8

150512

888748

[мм]

[мм]

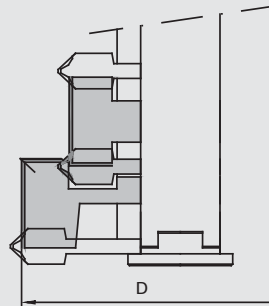
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871

128660

## Комплекты для дверных фальцев Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для фальцевания дверей

Исполнение

с осевым углом  
базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $\varnothing 100$  мм:  $n_{\max} = 14\ 500$   
мин-1  
базовая нулевая точка

Преимущества

большая гибкость благодаря  
модульной конструкции  
простая регулировка с  
помощью колец

Дополнения

при изготовлении различных  
дверей перекрывающая  
кромка выполняется нижней  
фрезой вторым проходом  
возможно расширение  
галтельными, радиусными  
или ножевыми головками  
для снятия фаски  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

$\varnothing D$	B1	B2	$\varnothing d$	Tmax	Z	Идент. №
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]		

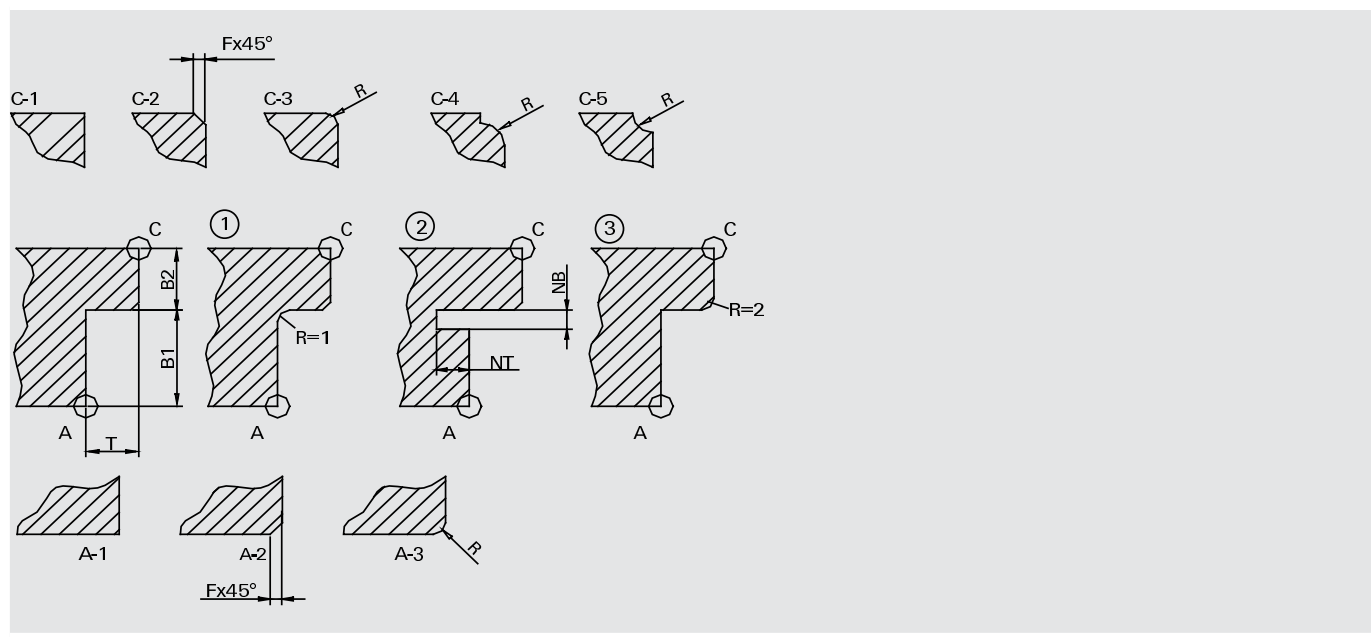
Опция 1	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	1505 12	879869
	5	8	1505 12	888747
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871

Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	13	E	1206 10	888737
A-3	2		13	E	1206 10	888738
A-3	3		13	E	1206 10	888739
A-2		45	15	A	1206 10	879845
	[мм]	[°]	[мм]			

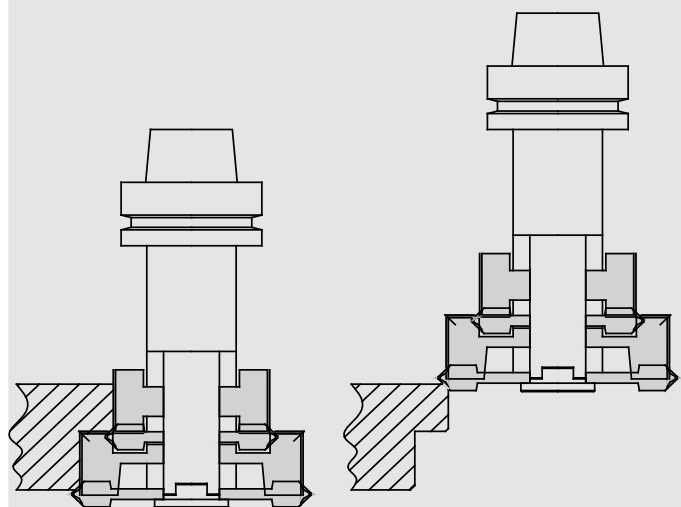
Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-3	2		15	A	120660	881168
A-3	3		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2			B	120610	881166
C-3/4	3			B	120610	881167
C-3	4			F-1	120610	879984
C-3	5			F-1	120610	881170
C-3/4	6			F-1	120610	881171
C-3	8			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3			N	120610	879859
C-5	4			N	120610	881164
C-5	5			K	120610	879858
C-5	6			K	120610	881165
	[мм]	[°]	[мм]			





## Дверной гарнитур Модула применение

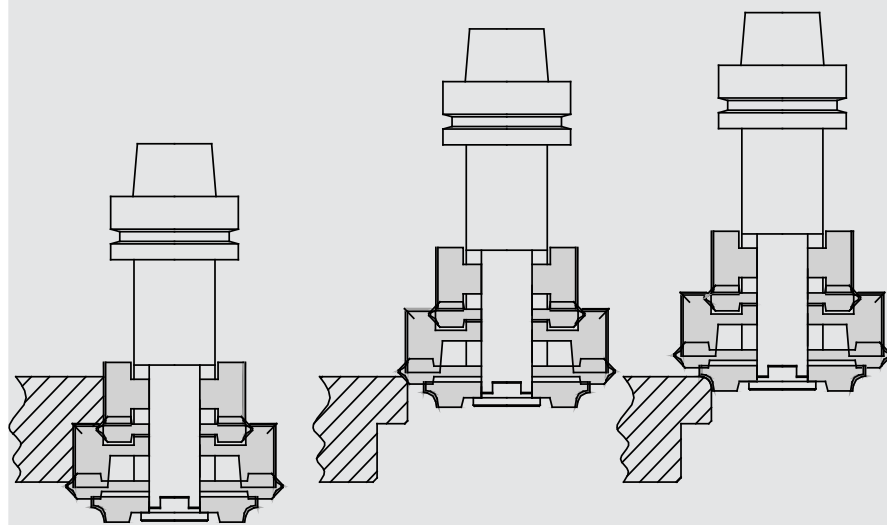
Пример использования для различной толщины дверей  
обработка в 2 рабочих прохода



1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

Пример использования с дополнительными фрезами для индивидуальных дверей



1-й рабочий проход

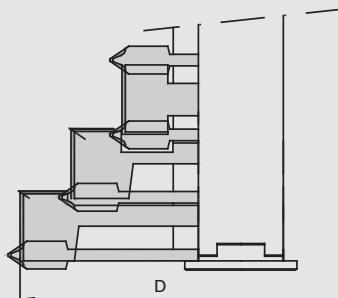
2-й рабочий проход фаска,  
закругление или профиль сверху, все  
может управляться программно

128660

## Комплекты для двойной фальцовки Modula

Продукт

Чертеж

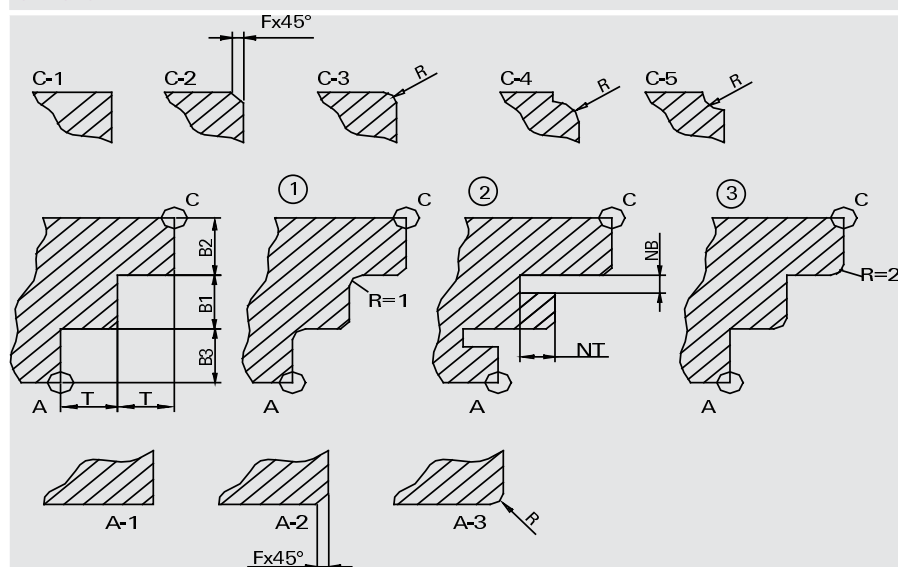


**LEUCO**  
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания дверей

Исполнение

- с осевым углом
- базовое число зубьев  $Z = 2$
- базовая нулевая точка
- $n_{max} = 11\,500$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски
- стандартные комплекты: кромки А и С многогранные
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax	Идент. №
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Опция 1	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция 2	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож	4	8	150512	879869
Пазовый нож	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

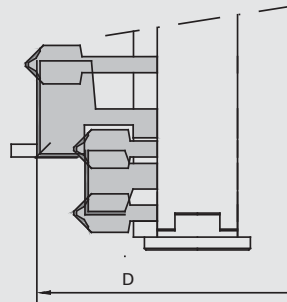
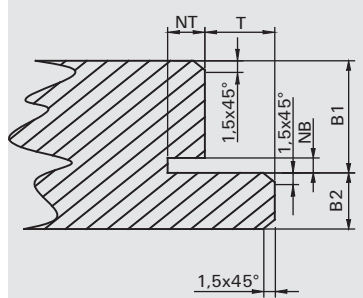
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №	
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871	
Опция	R	угол фаски	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	881167
C-3	4		F-1	120610	879984
C-3	5		F-1	120610	881170
C-3/4	6		F-1	120610	881171
C-3	8		U-1	120610	881880
C-3/4	10		U-1	120610	881881
C-5	3		N	120610	879859
C-5	4		N	120610	881164
C-5	5		K	120610	879858
C-5	6		K	120610	881165
	[мм]	[°]			

128660

## Комплекты для прямоугольного фальцевания Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с кромками с фасками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100 мм: n max = 14 500 мин-1

Преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Идент. №
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]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

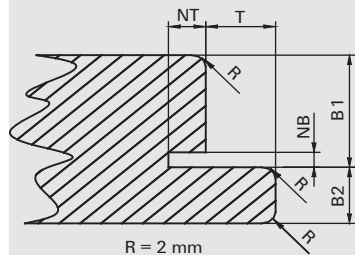
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871
--------------------------	-------------------	-------------------	---------	--------

128660

## Комплекты для прямоугольного фальцевания Modula HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

**Станок / Применение**

- фрезерные станки с ЧПУ для фальцевания рам

**Исполнение**

- комплект с закругленными кромками и пазом 4 x 8 мм с осевым углом
- базовое число зубьев  $Z = 2$
- $\varnothing 100$  мм:  $n_{max} = 14\ 500$  мин-1

**Преимущества**

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

**Дополнения**

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

$\varnothing D$	B1	B2	$\varnothing d$	Tmax		Идент. №
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]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

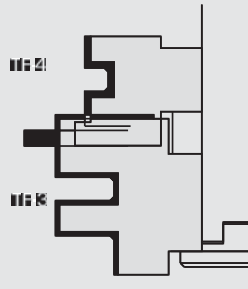
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

128660

## Комплекты для дверных коробок Modula HW

Продукт

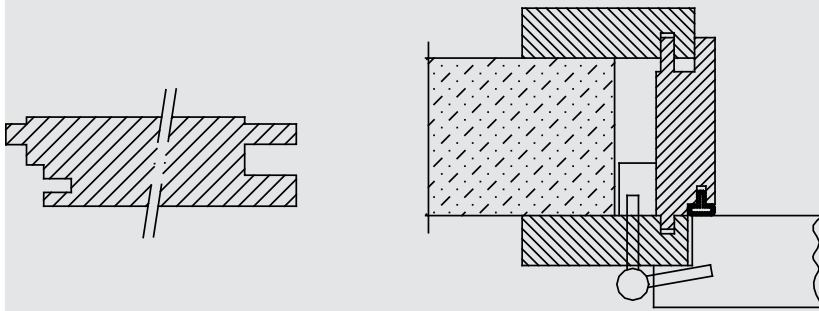
Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для изготовления дверных  
коробок в массивной  
древесине и древесно-  
стружечных материалах

Исполнение

базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 14\ 500$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

большая гибкость благодаря  
модульной конструкции  
простая регулировка с  
помощью колец

Дополнения

двухсторонняя обработка  
одним комплектом  
для односторонней  
обработки по запросу  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Идент. №
100 [мм]	25-30 [мм]	25 [мм]	15 [мм]	TF-3, TF-4	9202895

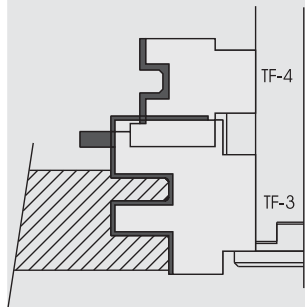
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	до 2006	15 1556	888963
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	15 1556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	15 1556	9202581
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	1505 12	881 180
	[мм]	[мм]		

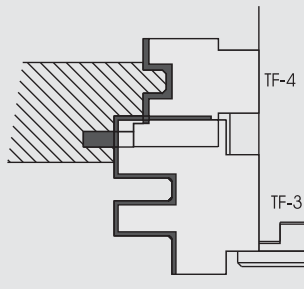
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871

## Дверной гарнитур Модула применение

Примеры использования с стандартным инструментом  
обработка в 2 рабочих прохода

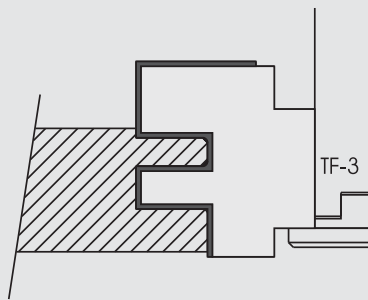
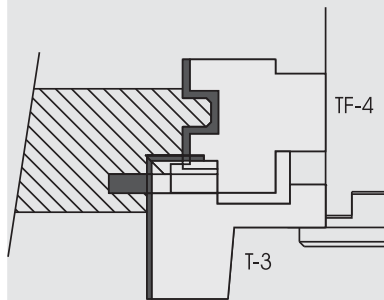


1-й рабочий проход

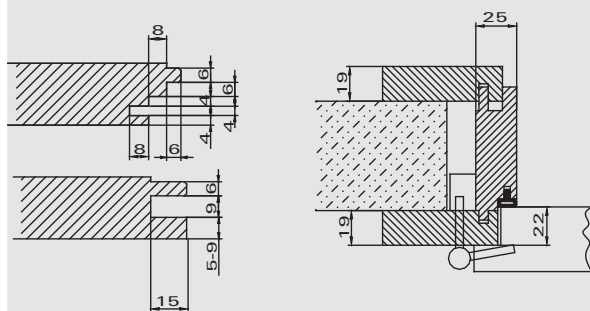


2-й рабочий проход

пример использования когда высота наезда слишком мала для стандартного решения  
Используются 2 инструмента



размеры

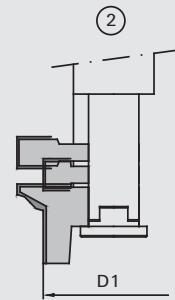
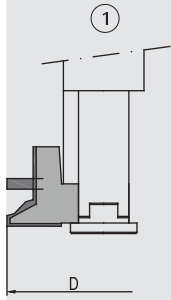


128660

## Комплекты для контрпрофилей Modula HW

Продукт

Чертеж

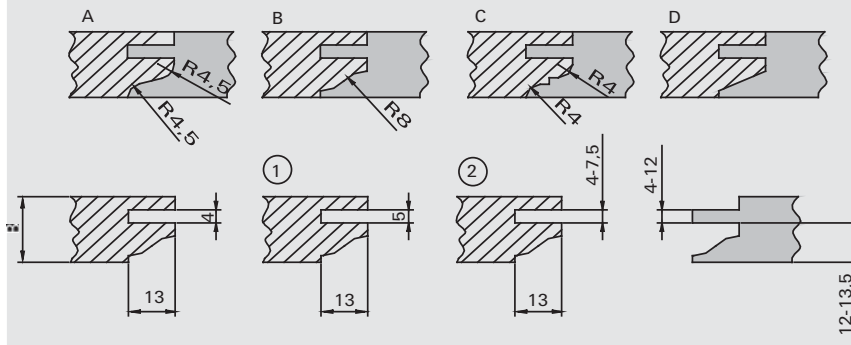


**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для продольных и  
контрпрофилей на мебельных  
деталях, например,  
внутренних дверях и кассетах

Исполнение

базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $\varnothing 100 \text{ мм}$ :  $n_{\text{max}} = 14\ 500$   
мин-1

Преимущества

возможны 4 профиля в одном  
корпусе  
комплексная обработка за  
один рабочий проход

Дополнения

стандартная поставка с  
профилем В, паз 4 x 13 мм  
опциональный паз 5 x 13 мм  
или регулируемый 4 - 7,5 x  
13 мм  
имеется для левого и правого  
вращения  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Тип	Идент. №
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]		

Опция 1	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Пазовый нож	5	13	150512	879870
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20 [мм]	995125	879871

Опция 2	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Фреза Q	4	13	120200	881153
	[мм]	[мм]		

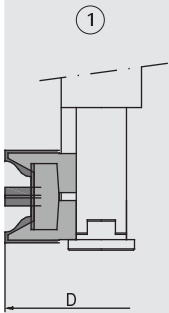
Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профиль А слева	30	26	2	X-1	15 1521	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-2	15 1522	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-1	15 1521	882463
Профиль В справа	30	26	2	X-2	15 1522	882464
Профиль С слева	30	26	2	X-1	15 1521	882461
Профиль С справа	30	26	2	X-2	15 1522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	15 1521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	15 1522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			



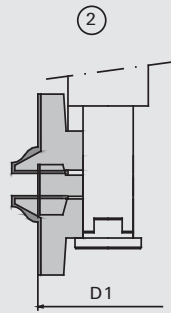
128660

## Комплекты для контрпрофилей Modula HW

Продукт



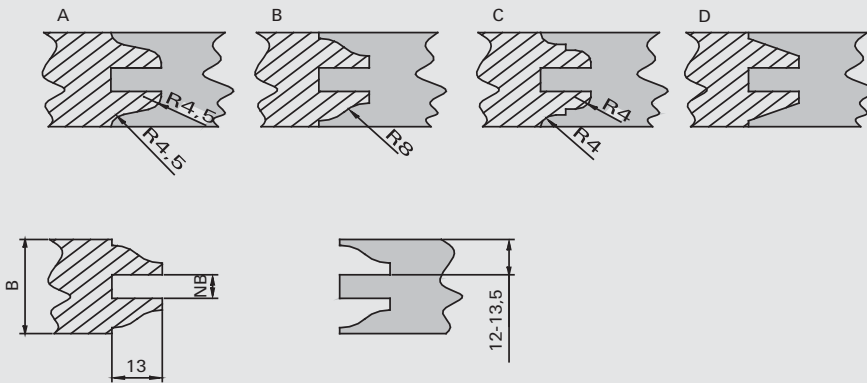
Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Пример применения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях

Исполнение

- базовое число зубьев  $Z = 2$
- $\varnothing 100$  мм:  $n_{\max} = 14\ 500$  мин-1

Преимущества

- возможны 4 профиля в одном корпусе
- комплексная обработка за один рабочий проход

Дополнения

- стандартная поставка с профилем В, паз 8 - 15 x 13 мм
- опционально возможен паз 5 - 9.5 x 13 мм
- имеется для левого и правого вращения
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Тип	Идент. №
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]		

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	20	12	1.5	C	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	8	13	X-1	150512	882483
	8	13	X-2	150512	882460
	5	13	X-1, X-2	150512	879870
	[мм]	[мм]			

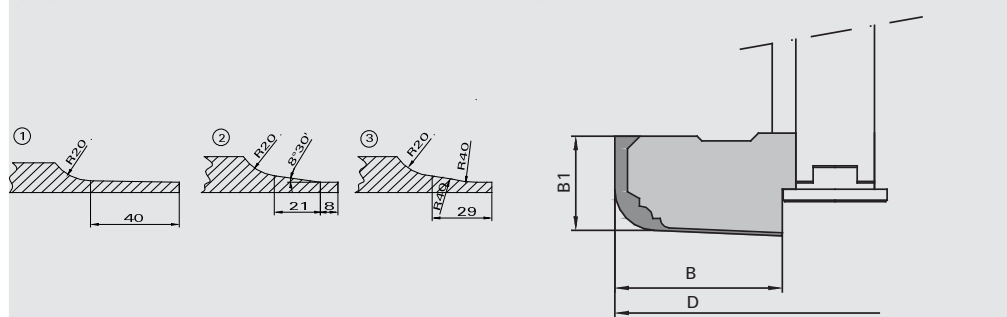
Запасные части	Размер			№ класса	Идент. №	
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]			995125	879871	
Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профиль А слева	30	26	2	X-1	151521	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-2	151522	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-1	151521	882463
Профиль В справа	30	26	2	X-2	151522	882464
Профиль С слева	30	26	2	X-1	151521	882461
Профиль С справа	30	26	2	X-2	151522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	151521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	151522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			

128660

## Ножевые головки для снятия верхнего слоя Modula HW

Продукт

Чертеж



**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>фрезерные станки с ЧПУ для выравнивания и профилирования массивной древесины и древесно-стружечных материалов</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>базовое число зубьев Z = 2</li> <li>Ø 140 мм: n max = 9 000 мин-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>другие профили возможны по желанию клиента</li> <li>в объем поставки ключи не входят</li> <li>комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948</li> <li>крепления хвостовиков заказываются отдельно</li> </ul>

R	Ø D	B	B1	Ø d	Идент. №
20	140	55	30	25	888504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Поворотные режущие пластинки основной нож	B	H	S	№ класса	Идент. №
	48	12	1.5	151521	888511
	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные режущие пластинки периферийная режущая кромка	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	20	30	25	1.5	151766	889076
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

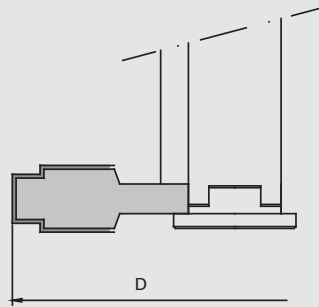
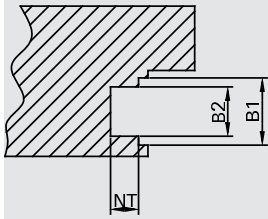
Опорные пластины периферийная режущая кромка	R	B	H	№ класса	Идент. №
	20	30	25	925300	889077
	[мм]	[мм]	[мм]		

128660

## Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula HW

Продукт

Чертеж


**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для прорезания вырезов  
 в массивной древесине  
 и древесно-стружечных  
 материалах для замков с  
 высокой секретностью и  
 обшивки

Исполнение

| базовое число зубьев  $Z = 2$   
 |  $n_{max} = 12\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

Дополнения

| применение в  
 противовращении  
 | ступенчатый паз для 18 и  
 20 мм возможен на том же  
 базовом корпусе при замене  
 профильной пластины  
 | в объеме поставки ключи не  
 входят  
 | комплект монтажных  
 инструментов  
 идентификационный номер  
 198948  
 | крепления хвостовиков  
 заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Тип	Идент. №
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]		

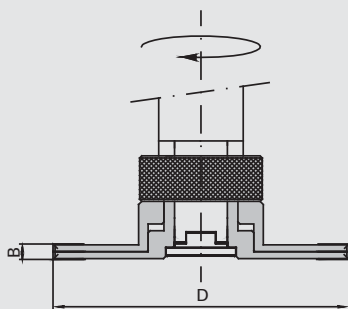
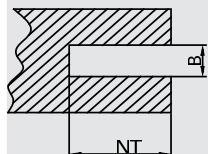
Сменные пластины	B	B1	H	S	№ класса	Идент. №
	18,1	13,2	20	2	150515	881106
	20,1	15,2	20	2	150515	881183
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128660

## Пазовые ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для прорезания пазов  
в массивной древесине  
и древесно-стружечных  
материалах

Исполнение

базовое число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 11\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

не имеющее себе равных  
устройство регулирования с  
резьбовой втулкой

Дополнения

регулировка выполняется  
без зазора с помощью  
регулирующего кольца  
высокоточная шкала 0.1 мм  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
крепления хвостовиков  
заказываются отдельно

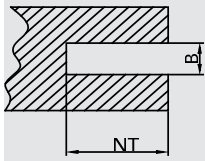
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Идент. №
140	4-7,5	25	40	4+4+4	с подрезателем	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	с подрезателем	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	с подрезателем	9201087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	для идент. №	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	9	12	1.5	889876	150515	167256
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	9201087	150515	171163
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	889876, 889645	150515	052543
подрезатель	14	14	1.2	889876, 889645	150559	163701
подрезатель	14	14	2	9201087	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]			

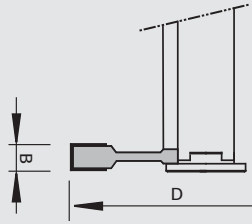
128660

## Ножевые головки Modula-Планета HW

Продукт



Чертеж


**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

### Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для прорезания вырезов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах для заглабляемых уплотнений (Planet) в дверях

### Исполнение

- | число зубьев  $Z = 3+3$
- |  $n_{max} = 10\ 100$  мин-1

### Преимущества

- | уменьшенное давление реза благодаря распределению нагрузки резания

### Дополнения

- | применение в попутном вращении
- | монтируется слева или справа
- | в объем поставки ключи не входят
- | комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- | крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	9	12	1.5	150515	167256
	[мм]	[мм]	[мм]		

120210

## Отдельные ножевые головки Modula HW

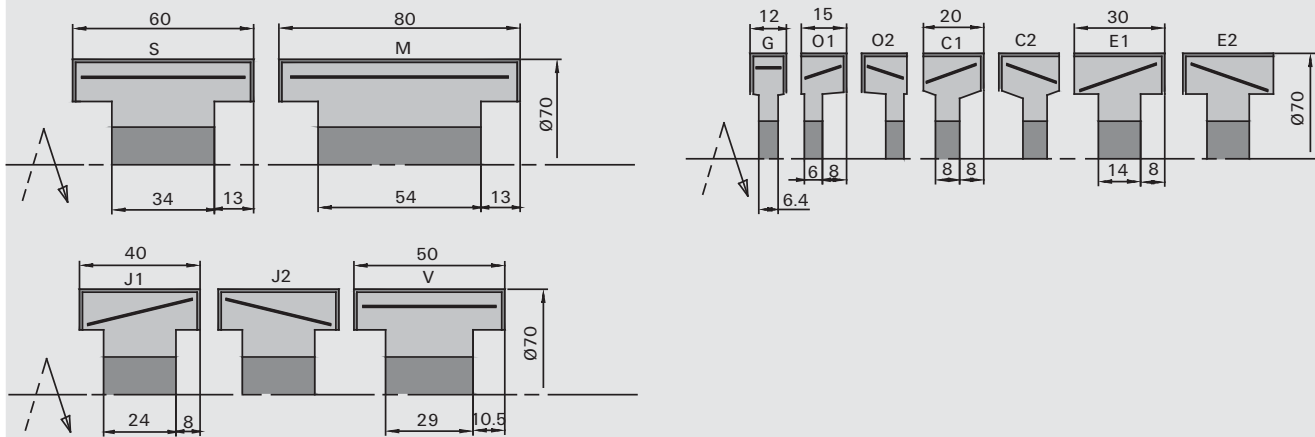
Продукт

Чертеж

**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



**Станок / Применение**

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- ножевые головки от B = 15 мм до 40 мм с осевым углом
- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

**Преимущества**

**Дополнения**

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6	25	2	O-1	879828
70	15	6	25	2	O-2	879833
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	20	8	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

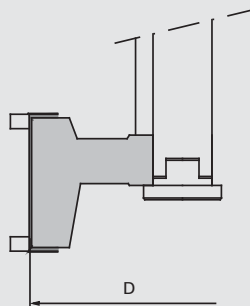
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	G	150515	003080
Поворотные пластины	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	003081
Поворотные пластины	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	003082
Поворотные пластины	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	V	150515	003085
Поворотные пластины	60	12	1.5	S	150515	003086
Поворотные пластины	80	12	1.5	M	150512	888545
	[мм]	[мм]	[мм]			
Запасные части	Размер			Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10				995161	881087
Прижимные планки	B=10			G, O-1, O-2	925300	164526
Прижимные планки	B=18			C-1, C-2	925300	164076
Прижимные планки	B=30			H-1, H-2	925300	164185
Прижимные планки	B=40			J-1, J-2	925300	882014
Прижимные планки	B=50			V	925300	883382
Прижимные планки	B=60			S	925300	888543
Прижимные планки	B=80			M	925300	888544
Магнитный упор	1,0				997800	166094
	[мм]					

120210

## Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

## Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для фугования и фальцевания  
 в массивной древесине  
 и древесно-стружечных  
 материалах

## Исполнение

| число зубьев  $Z = 3$   
 | с осевым углом  
 | базовый корпус из алюминия  
 |  $n_{max} = 11\,700$  мин<sup>-1</sup>

## Преимущества

## Дополнения

| для применения с  
 соответствующими  
 креплениями хвостовиков  
 и в комбинации с другими  
 ножевыми головками Modula  
 | опционально может  
 использоваться пазовый нож  
 | в объем поставки ключи не  
 входят  
 | комплект монтажных  
 инструментов  
 идентификационный номер  
 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	39,2	12	1.5	150515	9203225
Поворотные пластины	49,2	12	1.5	150515	9203226
Пазовый нож	4	8		150512	879869
Пазовый нож	4	13		150512	881180
Пазовый нож	5	8		150512	888747
Пазовый нож	5	8		150512	888748
Пазовый нож	5	13		150512	888749
Пазовый нож	5	13		150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты		M6x20	995161	9204674
Прижимные балки	B=38	9205913	925300	9205914
Прижимные балки	B=48	9205912	925300	9201835
	[мм]			



120210

## Отдельные ножевые головки Modula HW

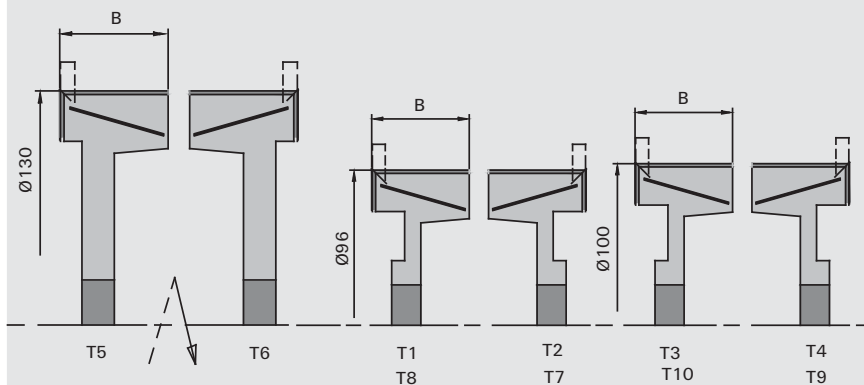
Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



## Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- число зубьев  $Z = 2$
- с осевым углом
- $\varnothing 100$  мм:  $n \text{ max} = 14\,500$  мин-1
- $\varnothing 130$  мм:  $n \text{ max} = 11\,500$  мин-1

## Преимущества

## Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
96	30	9	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
130	30	9	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9	25	2+2V	T-6	888522
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	T-7 до T-10	150515	164078
Пазовый нож	4	8			150512	879869
Пазовый нож	4	13			150512	881180
Пазовый нож	5	8		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888747
Пазовый нож	5	8		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888748
Пазовый нож	5	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888749
Пазовый нож	5	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]			

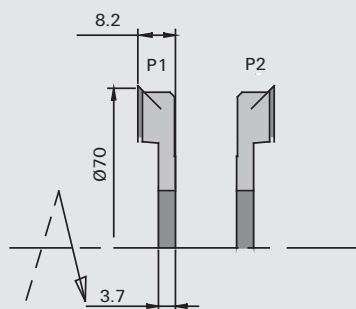
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=30	925300	164185
Прижимные планки	B=40	925300	882014
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120200

Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для черновой резки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

число зубьев Z = 2  
n max = 14 500 мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula в объем поставки ключи не входят  
комплект монтажных инструментов  
идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
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]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Радиусный подрезатель	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]		

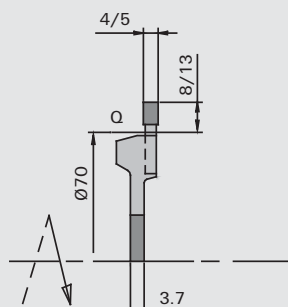
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

120200

## Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для прорезания пазов  
в массивной древесине  
и древесно-стружечных  
материалах

Исполнение

число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 14\ 500$  мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с  
соответствующими  
креплениями хвостовиков  
и в комбинации с другими  
ножевыми головками Modula  
в объеме поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Тип	Идент. №
70	4	25	8	2	Q	879835
70	4	25	13	2	Q	881153
70	5	25	8	2	Q	881154
70	5	25	13	2	Q	881155
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	4	8	150512	879869
	5	13	150512	879870
	5	8	150512	881179
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20 [мм]	995125	879871

120610

## Отдельные ножевые головки Modula HW

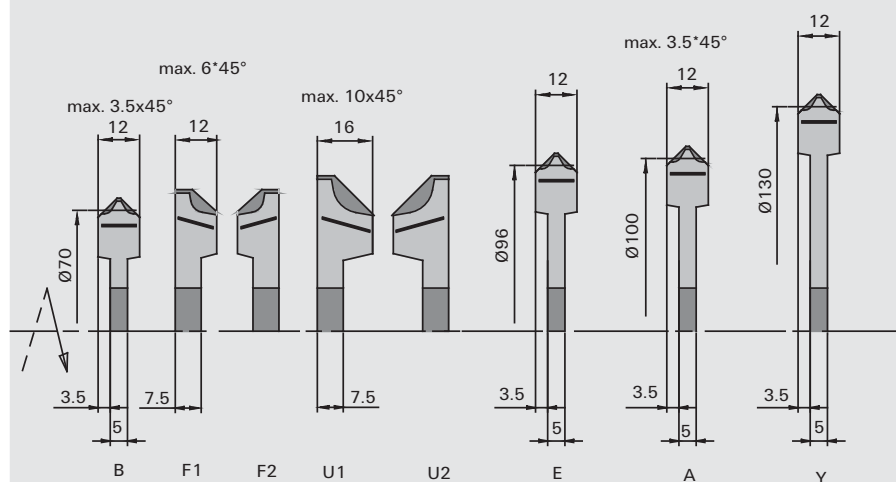
Продукт

Чертеж

LEUCO  
GNC

твердый сплав [HW]

MEC



**Станок / Применение**

фрезерные станки с ЧПУ  
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

**Исполнение**

число зубьев Z = 2  
Ø 108 мм: n max = 14 500 мин-1  
Ø 138 мм: n max = 11 500 мин-1

**Преимущества**

**Дополнения**

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula  
в объем поставки ключи не входят  
комплект монтажных инструментов  
идентификационный номер 198948

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
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]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	45	12	1.5	A, B, E, Y	15 1545	180792
	45	12	2	F-1	15 1545	881855
	45	12	2	F-2	15 1545	881856
	45	16	2	U-1	15 1545	881874
	45	16	2	U-2	15 1545	881875
	[°]	[мм]	[мм]			

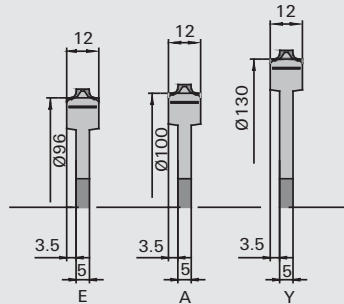
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Прижимные планки	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-2	925300	881877
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120210

Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

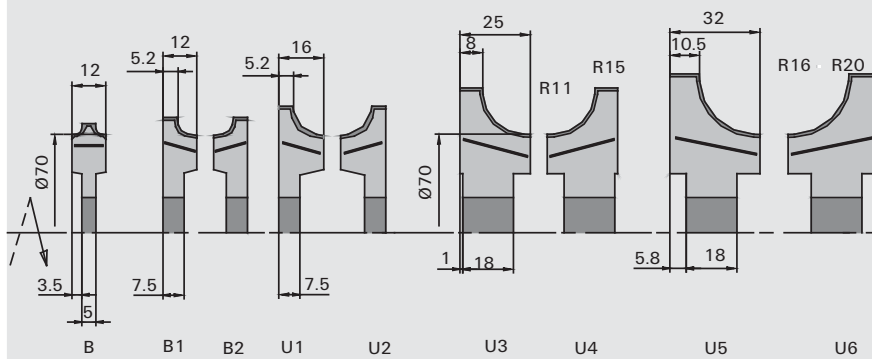
Чертеж



LEUCO  
GNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для закругления массивной  
древесины и древесно-  
стружечных материалов

Исполнение

число зубьев Z = 2  
Ø 108 мм: n max = 14 500  
мин-1  
Ø 138 мм: n max = 11 500  
мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с  
соответствующими  
креплениями хвостовиков  
и в комбинации с другими  
ножевыми головками Modula  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
2	78	12	25	2	B	881166
3	78	12	25	2	B	881167
4	82	12	25	2	F-1	879984
4	82	12	25	2	F-2	879985
5	82	12	25	2	F-1	881170
5	82	12	25	2	F-2	881172
6	82	12	25	2	F-1	881171
6	82	12	25	2	F-2	881173
8	90	16	25	2	U-1	881880
8	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №			
2	104	12	25	2	E	888738			
3	104	12	25	2	E	888739			
2	108	12	25	2	A	881168			
3	108	12	25	2	A	881169			
2	138	12	25	2	Y	880581			
3	138	12	25	2	Y	880582			
11	103	25	25	2	U-3	9202138			
11	103	25	25	2	U-4	9202139			
12	103	25	25	2	U-3	9202140			
12	103	25	25	2	U-4	9202141			
13	103	25	25	2	U-3	9202142			
13	103	25	25	2	U-4	9202143			
14	103	25	25	2	U-3	9202144			
14	103	25	25	2	U-4	9202145			
15	103	25	25	2	U-3	9202146			
15	103	25	25	2	U-4	9202147			
16	113	32	25	2	U-5	9202128			
16	113	32	25	2	U-6	9202129			
17	113	32	25	2	U-5	9202130			
17	113	32	25	2	U-6	9202131			
18	113	32	25	2	U-5	9202132			
18	113	32	25	2	U-6	9202133			
19	113	32	25	2	U-5	9202134			
19	113	32	25	2	U-6	9202135			
20	113	32	25	2	U-5	9202136			
20	113	32	25	2	U-6	9202137			
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]						
Сменные пластины				R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
				2	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170340
				3	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170341
				4	12	2	F-1	151545	881189
				4	12	2	F-2	151545	881188
				5	12	2	F-1	151545	881187
				5	12	2	F-2	151545	881186
				6	12	2	F-1	151545	879987
				6	12	2	F-2	151545	879988
				8	16	2	U-1	151545	881870
				8	16	2	U-2	151545	881871
				10	16	2	U-1	151545	881872
				10	16	2	U-2	151545	881873
				11	25	2	U-3	151545	9201953 o
				11	25	2	U-4	151545	9201954 o
				12	25	2	U-3	151545	9201951 o
				12	25	2	U-4	151545	9201952 o
				13	25	2	U-3	151545	9201949 o
				13	25	2	U-4	151545	9201950 o
				14	25	2	U-3	151545	9201947 o
				14	25	2	U-4	151545	9201948 o
				15	25	2	U-3	151545	9201913
				15	25	2	U-4	151545	9201914
				16	32	2	U-5	151545	9201961 o
				16	32	2	U-6	151545	9201962 o
				17	32	2	U-5	151545	9201959 o
				17	32	2	U-6	151545	9201960 o
				18	32	2	U-5	151545	9201957 o
				18	32	2	U-6	151545	9201958 o
				19	32	2	U-5	151545	9201955 o
				19	32	2	U-6	151545	9201956 o
				20	32	2	U-5	151545	9201936
				20	32	2	U-6	151545	9201937
				[мм]	[мм]	[мм]			

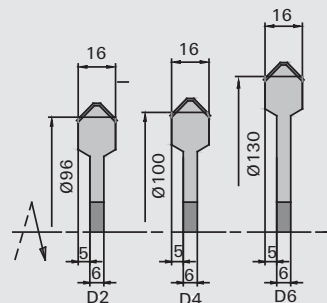
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	881496
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881877
Прижимные планки	B=25	U-3	925300	9201887
Прижимные планки	B=25	U-4	925300	9201888
Прижимные планки	B=32	U-5	925300	9201883
Прижимные планки	B=32	U-6	925300	9201884
Магнитный упор	0,0 [мм]		997800	016613

120610

## Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для снятия фаски при работе  
по алюминию

Исполнение

число зубьев Z = 2  
Ø 111 мм: n max = 14 500  
мин-1  
Ø 141 мм: n max = 11 500  
мин-1

Преимущества

Дополнения

для применения с  
соответствующими  
креплениями хвостовиков  
и в комбинации с другими  
ножевыми головками Modula  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	12	25	2	D-6	888530
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины

угол  
фаски

B

S

№ класса

Идент. №

45

16

2

151545

170329

[°]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты

M5x10

995161

881087

Прижимные планки

B=16

925300

888887

Магнитный упор

0,0

997800

016613

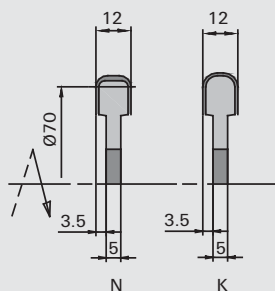
[мм]

120610

## Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ  
для галтелей в массивной  
древесине и древесно-  
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 14\,500$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

Дополнения

для применения с  
соответствующими  
креплениями хвостовиков  
и в комбинации с другими  
ножевыми головками Modula  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
3	70	12	25	2	N	879859
4	70	12	25	2	N	881104
5	70	12	25	2	K	879858
6	70	12	25	2	K	881165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	3	12	2	N	151521	881185
	4	12	2	N	151521	881184
	5	12	2	K	151521	879861
	6	12	2	K	151521	879860
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=12	925300	881488
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

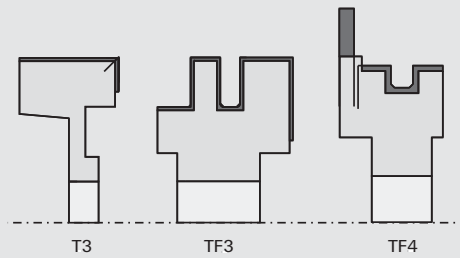


120210

## Отдельные ножевые головки Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

## Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ  
для дверей с обшитыми  
откосами из массива и  
плитных материалов

## Исполнение

число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 14\ 500$  мин<sup>-1</sup>

## Преимущества

двухсторонняя обработка  
одним комплектом

## Дополнения

для применения с  
соответствующими  
креплениями хвостовиков  
и в комбинации с другими  
ножевыми головками Modula  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948  
инструменты для  
односторонней обработки по  
запросу

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотный нож	B	H	S	для идент. №	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	15 1556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	15 1556	9202581
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	Профиль до 2006	15 1556	888963
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	для пазового ножа	995125	879871
Прижимные планки	B=18		925300	164076
Прижимные планки	B=40		925300	882014
Прижимные планки	B=30		925300	164185
Установочные винты	M5x10		995161	881087
	[мм]			

120210

## Отдельные ножевые головки Modula HW

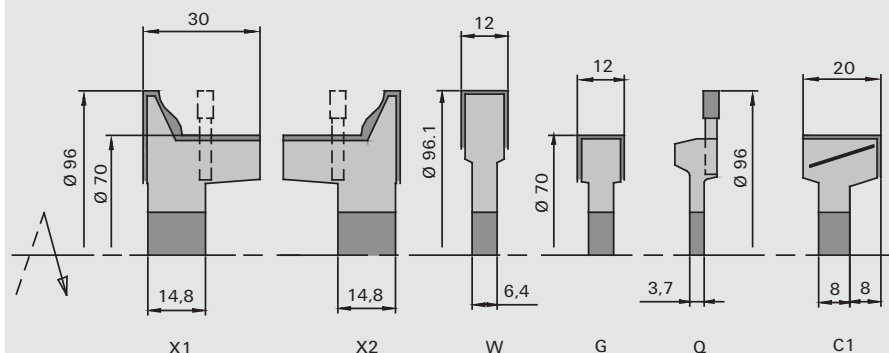
Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



## Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ  
для продольных и  
контрпрофилей в массивной  
древесине и древесно-  
стружечных материалах

## Исполнение

число зубьев  $Z = 2$   
 $n_{max} = 14\,500$  мин<sup>-1</sup>

## Преимущества

## Дополнения

для применения с  
соответствующими  
креплениями хвостовиков  
и в комбинации с другими  
ножевыми головками Modula  
в объем поставки ключи не  
входят  
комплект монтажных  
инструментов  
идентификационный номер  
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Прижимные планки	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Прижимные планки	B=30	X-1, X-2	925300	882473
Магнитный упор	1,0 [мм]		997800	166094

150512 / 150521

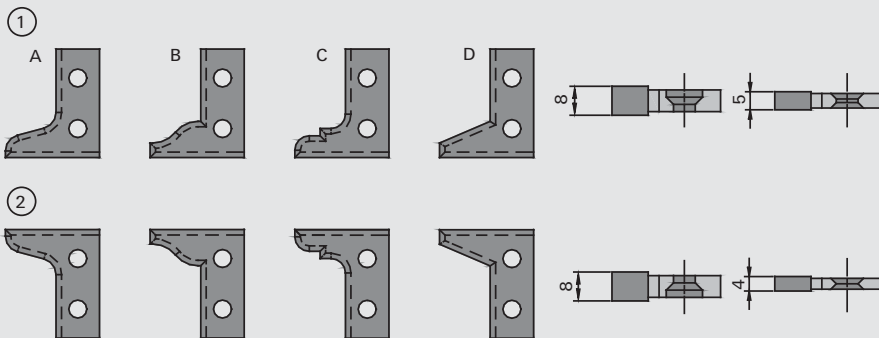
## Поворотные/сменные пластины Modula HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]



Станок / Применение

для продольных и  
контрпрофилей в массивной  
древесине и древесно-  
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев Z = 2

Преимущества

Дополнения

тип 1 для левых ножовых  
головок X-1  
тип 2 для правых ножовых  
головок X-2

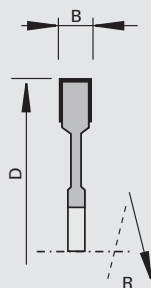
	B	H	S	Тип	Идент. №
Пазовый нож левый + правый	4	13			881180
Пазовый нож левый + правый	5	13			879870
Пазовый нож левый	8			X-1	882483
Пазовый нож правый	8			X-2	882460
Очистной зуб	12	12	1.5		003080
Очистной зуб	20	12	1.5	W, G	003082
Профиль А слева	30	26	2	C-1	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-1	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-2	882463
Профиль В справа	30	26	2		882464
Профиль С слева	30	26	2		882461
Профиль С справа	30	26	2		882462
Профиль D слева	30	26	2		882467
Профиль D справа	30	26	2		882468
	[мм]	[мм]	[мм]		

120610

## Ножевые головки Modula-Планета HW

Продукт

Чертеж


**LEUCO**  
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для прорезания вырезов  
 | в массивной древесине  
 | и древесно-стружечных  
 | материалах для обшивки

Исполнение

| число зубьев Z = 3+3  
 | n max = 10 100 мин-1

Преимущества

| меньше сколов благодаря  
 | разделению реза

Дополнения

| для применения с  
 | соответствующими  
 | креплениями хвостовиков  
 | и в комбинации с другими  
 | ножевыми головками Modula  
 | в объем поставки ключи не  
 | входят  
 | комплект монтажных  
 | инструментов  
 | идентификационный номер  
 | 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	7	12	1.5	до 1999	150515 881453
	9	12	1.5	с 2000 года	150515 167256
	[мм]	[мм]	[мм]		

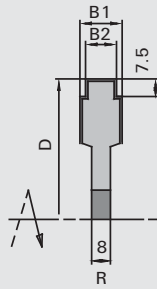
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=7,2	925100	870829
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120400

## Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula HW

Продукт

Чертеж


**LEUCO**  
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ  
 | для прорезания вырезов  
 в массивной древесине  
 и древесно-стружечных  
 материалах для замков с  
 высокой секретностью и  
 обшивки

Исполнение

| число зубьев  $Z = 2$   
 |  $n \text{ max} = 12\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

| меньше сколов благодаря  
 разделению реза

Дополнения

| для применения с  
 соответствующими  
 креплениями хвостовиков  
 и в комбинации с другими  
 ножевыми головками Modula  
 | в объем поставки ключи не  
 входят  
 | комплект монтажных  
 инструментов  
 идентификационный номер  
 198948

Ø D	B1	B2	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
120	18,1	13,2	8	25	2	R	879990
120	20,1	15,2	8	25	2	R	881190
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	18,1	20	2	150515	881106
	20,1	20	2	150515	881183
	[мм]	[мм]	[мм]		

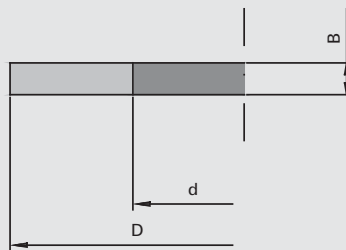
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=18	925300	881105
Магнитный упор	1,0 [мм]	997800	166094

955520

## Промежуточные кольца Modula

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

I специальные промежуточные кольца с двойным шпоночным пазом для инструментальной системы Modula

Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №	
40	20	25	DKN	879880	
40	10	25	DKN	879881	
40	6	25	DKN	879882	
40	5	25	DKN	879883	
40	4	25	DKN	879884	
40	2	25	DKN	879885	
40	1	25	DKN	879886	
40	1	25	DKN	Набор 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN	879887	
40	0,2	25	DKN	881029	
40	0,1	25	DKN	881028	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

985700

**Монтажный набор Modula**

Продукт	Чертеж		
Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
			<p>И все инструменты группы „Modula“ (ножевые головки и гарнитуры идут в базовой комплектации без монтажных инструментов. Предполагается однократный заказ одного общего, комплектного монтажного набора</p> <p>И поставляемый адаптер на 25 мм обеспечивает простую смену ножевых головок</p>
Набор инструмента для монтажа			Идент. № 9210474
Содержимое набора инструмента для монтажа	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T20	985730	9210391
Отвертка	T15x80	985730	171188
Магнитный упор	0,5	997800	166093
Магнитный упор	1,0	997800	166094
медная паста		993420	879330
Динамометрическая отвёртка без насадок		985730	9210355
шестигранная насадка	SW2,5	985730	9210356
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	SW6	985730	881191
Вспомогательная деталь для монтажа	Ø25	995122	881194
	[мм]		

985700

## Tool-Boy приспособление для монтажных работ к инструментам с HSK 63

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | для цанговых патронов, патронов SINO, смены WPL и т.д.
- | Tool-Support с зажимным рычагом для стопорения вращения; поворотный с фиксацией на 90 градусах; простое надежное обращение
- | комбинированный зажим специально для патрона SINO; надежная фиксация защемлением валиками

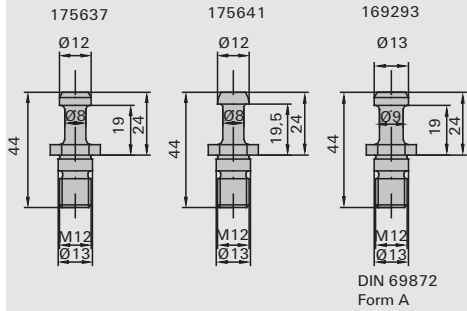
	Ø d	Идент. №
универсальный зажим	HSK 63E + F	199874
tool-man	HSK 63F	9215520
запасное стяжное кольцо	HSK 63F [мм]	9205048



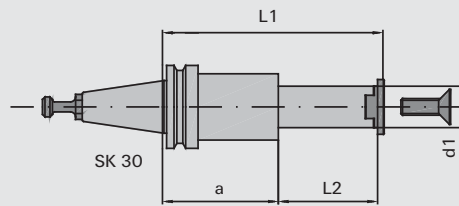
997200

## крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж

LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка SK 30  
 наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза  
 для левого и правого вращения  
 противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки  
 вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

стяжные болты заказываются отдельно  
 длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
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]	

Запасные части

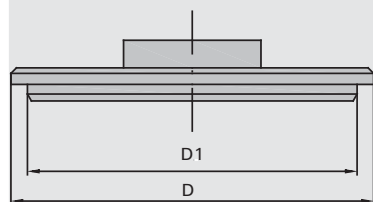
№ класса

Идент. №

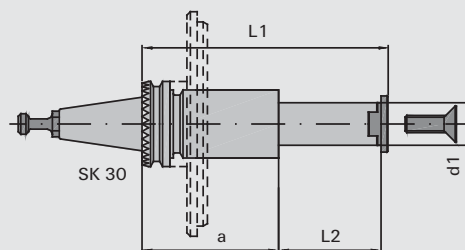
стяжной болт	до 08/92	997870	175637
стяжной болт	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	Ø 12 mm - HSD-мотор	997870	173641
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720	881177

## 997200 крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- Крепление SK 30 Morbidelli и SCM
- для левого и правого вращения
- противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

- Morbidelli 510 и SCM кольцо для установки в магазин не требуется
- Morbidelli 503 и 504 требуется кольцо для установки в магазин (заказывается отдельно)
- длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 30 [мм]	25 [мм]	25-70 [мм]	154 [мм]	80 [мм]	882166

Запасные части

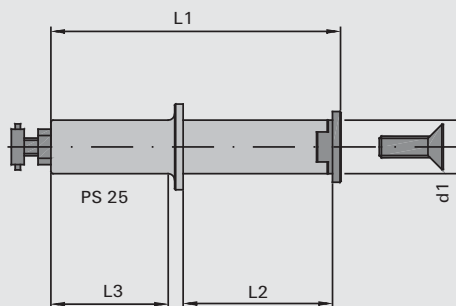
		№ класса	Идент. №
стяжной болт	Morbidelli, SCM	997870	173646
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	882311
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	882308

997200

## крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы  
для левого и правого вращения  
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки  
вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

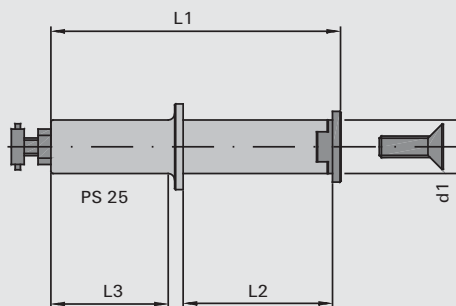
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Идент. №
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997200

## крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы  
для левого и правого вращения  
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки  
вкл. крышку зажимного патрона

Преимущества

Дополнения

изменяемый размер L1  
длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

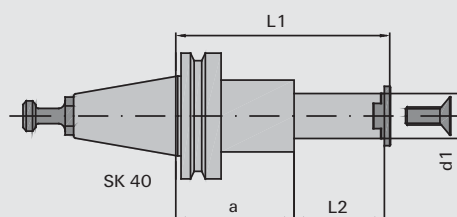
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Идент. №
PS 25	113	25	12,5	80-135	198961
PS 25	101	25	25	89-135	198957
PS 25	81	25	45	109-135	198959
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997200

## крепление инструмента SK 40

Продукт

Чертеж

LEUCO  
GNC

## Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

## Исполнение

- | крепление со стороны станка SK 40
- | наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
- | для левого и правого вращения
- | противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- | вкл. крышку зажимного патрона

## Преимущества

## Дополнения

- | вкл. стяжные болты по DIN 69871A
- | длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
SK 40	25	25-70	118	45	198979
SK 40	25	25-70	143	70	198981
SK 40	25	25-70	163	90	198983
SK 40	30	25-80	163		198985
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

## Запасные части

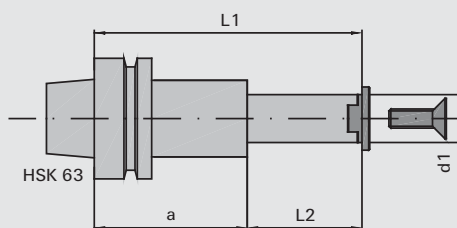
	№ класса	Идент. №
стяжной болт	до 08/92	997870 169294
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720 881177

997200

## Крепление инструмента HSK 63

Продукт

Чертеж

LEUCO  
CNC

## Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

## Исполнение

сопряжение со стороны станка HSK 63F  
для левого и правого вращения  
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки  
вкл. крышку зажимного патрона

## Преимущества

## Дополнения

вкл. стяжные болты по DIN 69871A  
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A  
стопорные отверстия для Tool-Boo возможны за дополнительную плату

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
HSK 63F	25	25-87	137	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	151	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	171	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	160		198968 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

## Запасные части

## Размер

## № класса

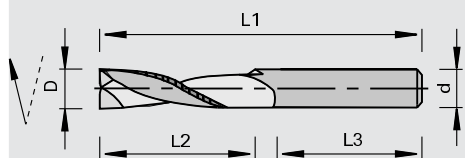
## Идент. №

Цапфовый гаечный ключ	35-60	985720	881177
	[мм]		

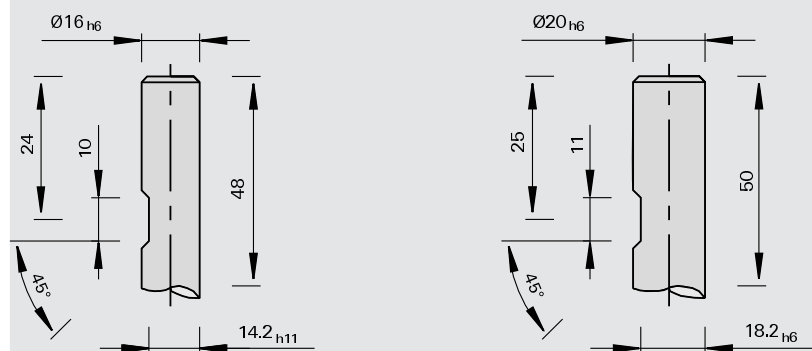
## Концевые фрезы из твердого сплава

Концевое исполнение фрезы для чистового фрезерования с измельчителем стружки, № класса 129460

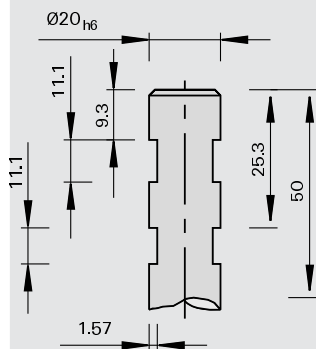
Цилиндрический хвостовик без плоскости зажима



Для закрепления в промежуточной втулке согласно DIN 6359 а также в Велдон-патроне

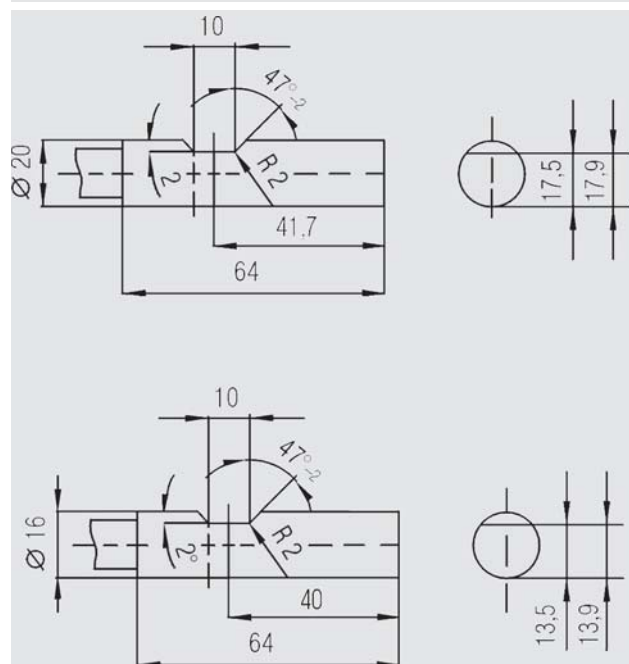


Для закрепления в специальном зажимном патроне фирмы МАКА

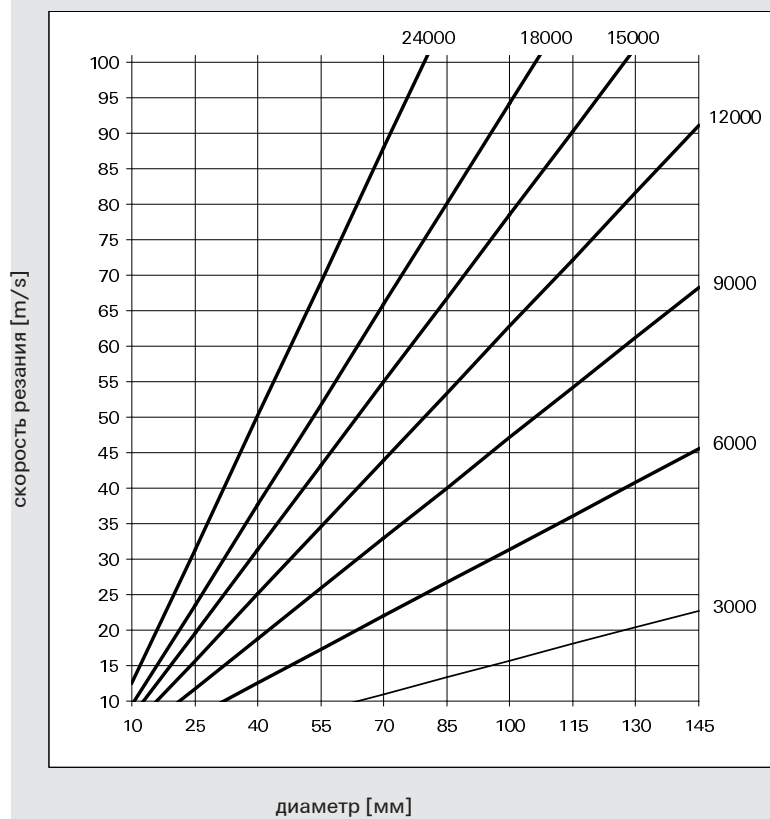


## Плоскость зажима на концевых фреззах

Особенно у VHW-фрез для замочной коробки для применения в горизонтальных сверлильных и фрезеровочных агрегатах Homag и Weeke.



## Расчет числа оборотов [мин-1]:



## Заказ / Запрос по специальному инструменту: Концевой фрезерный инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента: _____	заказ: <input type="radio"/>
фирма: _____	запрос: <input type="radio"/>
завод: _____	
улица/номер: _____	срок поставки календарная неделя: _____
индекс / место: _____	(необязательно)
страна: _____	количество изделий: _____
ответственный сотрудник: _____	
тел. _____	факс: _____
место и дата: _____	подпись: _____

### станок

производитель: _____	вид подачи: MAN <input type="radio"/> MEC <input type="radio"/>
тип: _____	направление вращения: левое <input type="radio"/> правое <input type="radio"/>
мощность мотора [kW]: _____	только твердосплавные фрезы <input type="radio"/>
область числа оборотов[мин-1]: _____	спираль: положительна <input type="radio"/>
скорость подачи [м/мин]: _____	отрицательная <input type="radio"/>

### изделие

наименование: _____	число ножей [шт.]: _____
качество реза: черновой <input type="radio"/>	основной резец: _____
	чистовой <input type="radio"/>
направления обработки: вдоль <input type="radio"/>	подрезатель: _____
	пазовый нож: _____
	сниматель кромок: _____
	положение ножей: _____
	только по профилю <input type="radio"/>
	с торцевой режущей кромкой <input type="radio"/>
	с режущей кромкой бурового резца <input type="radio"/>
	осевой угол односторонний <input type="radio"/> попеременный <input type="radio"/>

### покрытие

наименование: _____	да <input type="radio"/> нет <input type="radio"/>
дополнительная информация: _____	

### инструмент

с напайными ножами <input type="radio"/>	твердый сплав <input type="radio"/> алмаз <input type="radio"/>
со сменными ножами <input type="radio"/>	стеллит <input type="radio"/> HS <input type="radio"/>
ножевая головка EcoPro <input type="radio"/>	лицевая сторона: сверху <input type="radio"/> снизу <input type="radio"/>
SuperProfiler <input type="radio"/>	
UltraProfiler <input type="radio"/>	
стандартный <input type="radio"/>	

диаметр резания D [мм]: _____	сторона опорной поверхности <input type="radio"/> Размер <input type="radio"/>
длина резания L2 [мм]: _____	направление вращения <input type="radio"/> условия применения <input type="radio"/>
ширина резания B [мм]: _____	вал мотора <input type="radio"/> набросок профиля <input type="radio"/>
общая длина L1 [мм]: _____	Опоная поверхность заготовки <input type="radio"/> чертеж инструмента <input type="radio"/>
длина хвостовика L3 [мм]: _____	

исполнение хвостовика: \_\_\_\_\_

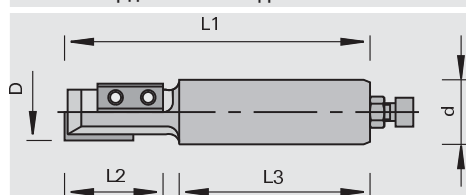
цилиндрический хвостовик [Ø]: \_\_\_\_\_

Другие виды (например: MK2, SK40, HSK F 63) \_\_\_\_\_

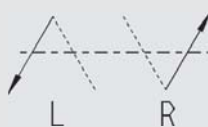
Только твердосплавные фрезы: \_\_\_\_\_

Пожалуйста четка указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже



519-01.0708







# Сверла

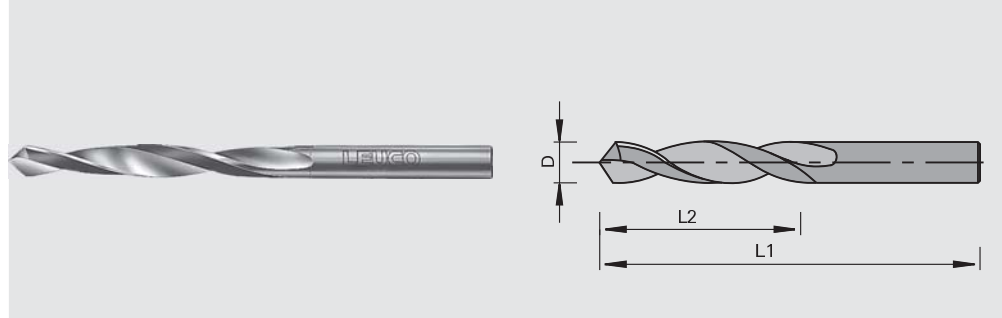
Продукт	Страница
Спиральное сверло	5-1
Ступенчатое сверло	5-4
Сверло для сквозных отверстий	5-5
Сверло глухое	5-12
Перовое сверло	5-26
Комбинированное сверло-зенкер	5-27
Насадной зенкер	5-28
Зенкер для спирального сверла	5-30
Сверло с цилиндрической головкой	5-31
Техническая информация	5-37

130010

## Спиральное сверло VHW целиком из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

целиком из твёрдого сплава  
VHW

MAN

Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления сквозных и отверстий под шкант в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | 2 призматических резца
- | выполнено целиком из твёрдого сплава
- | Ø в зоне режущих кромок = Ø хвостовика
- | угол заострения резца 120°

Преимущества

- | возможна высокая скорость подачи
- | большая зона перетачивания

Дополнения

- | зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, переходник № класса 333389, патрон под сверло

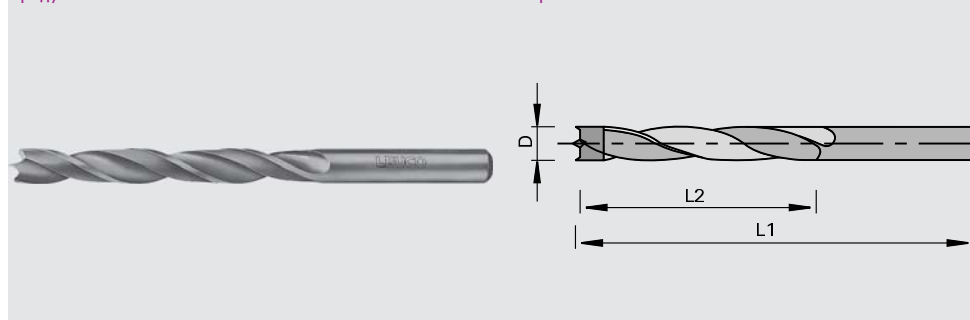
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[мм]	[мм]	[мм]		

130010

## Спиральное сверло с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- | Центрирующее остриё
- |  $\varnothing$  в зоне режущих кромок =  $\varnothing$  хвостовика
- | 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- | спираль с направляющей канавкой
- | с синтетическим покрытием
- | с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- | оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия
- | обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом

## Дополнения

- | зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, патрон под сверло

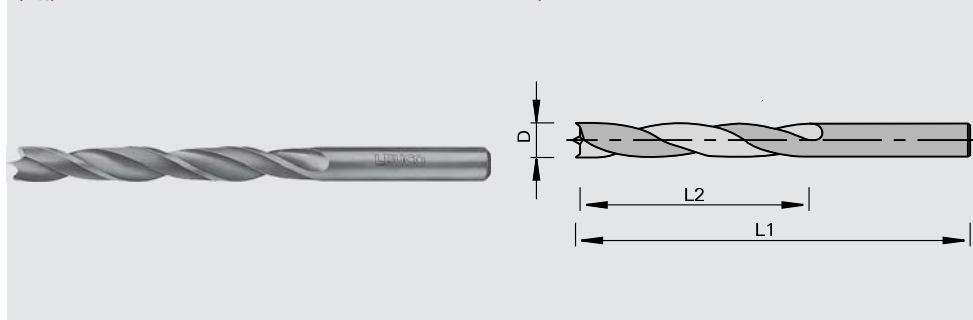
$\varnothing D$	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
7.0	35	70		167931 o
8.0	35	70	173148 o	167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
12	35	70		167936 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[мм]	[мм]	[мм]		

330010

## Спиральное сверло из быстрорежущей стали

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | для глухих отверстий в массивной древесине

Исполнение

- | 2 подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | специальное покрытие
- | Ø в зоне режущих кромок = Ø хвостовика
- | исполнение из быстрорежущей стали (HS)

Преимущества

- | кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | длительный срок службы за счет специального покрытия

Дополнения

- | зажимное приспособление: патрон с цанговым зажимом, патрон под сверло

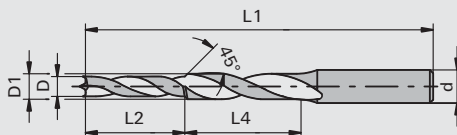
Ø D	L2	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	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]		

330710

## Ступенчатое сверло HS для одношарнирных стержневых петель

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

**Станок / Применение**

сверлильные автоматы  
обрабатывающие центры ЧПУ  
для ступенчатых отверстий,  
предназначенных для  
крепления одношарнирных  
стержневых петель, таких как  
например Anuba, Simons, итд.

**Исполнение**

2 подрезных зуба  
Центрирующее остриё  
цилиндрический хвостовик  
без зажимной поверхностью  
вторая часть для  
рассверливания с зенковкой  
45°  
исполнение из  
быстрорежущей стали (HS)

**Преимущества**

надёжная точная засверловка  
за счет центрирующего острия

**Дополнения**

ширина ленты	Ø D	Ø D1	L4	L2	Ø d	L3	L1	Идент. №
14,5	6.3	7.2	40	24	10	30	105	R 183092 o
16	6.7	7.7	35	30	10	30	105	R 183093 o
18	7.7	8.7	35	30	10	30	105	R 183094 o
20	8.8	9.8	35	30	10	30	105	R 183095 o
13/15	6	6.8	50	15	10	30	105	R 183096 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

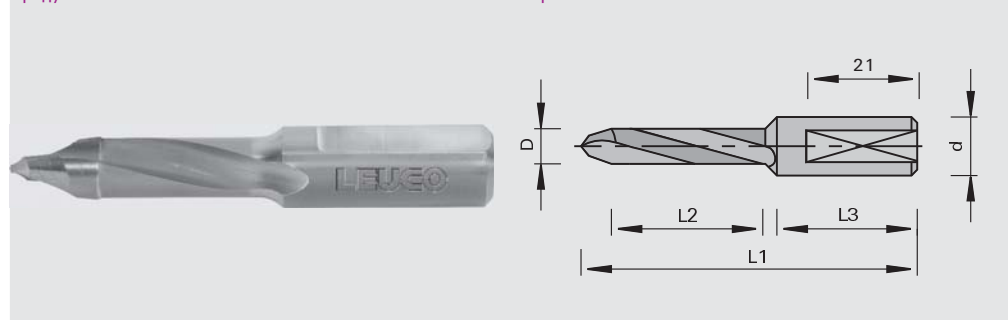


130012

## Сверло для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- новая геометрия режущих кромок
- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

- более длительная стойкость по сравнению с обычными сверлами проходного типа за счет специального твердого сплава и специальной формы заточки
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- другие размеры возможны при минимальной покупке от 10 шт.; прайс-лист и срок поставки по запросу

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	10	25	57.5	177804	177805
8	25	10	25	57.5	177806	177807
5	30	10	30	70	178648	178649
8	30	10	30	70	178650	178651
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

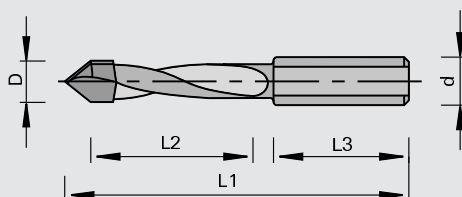
130013

## Сверло типа „Mosquito“ для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава HW

Продукт



Чертеж



MOSQUITO

твердый сплав [HW]

MAN

**Станок / Применение**

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- | специальная геометрия режущих кромок
- | твердосплавный наконечник сверла из сверхмелкозернистого твердого сплава

**Преимущества**

- | кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- | длительный срок службы за счет специального покрытия
- | высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

**Дополнения**

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	182458	182459
8	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5	35	10	26	70	182462	182463
6	35	10	26	70	183689 o	183688 o
7	35	10	26	70	183691	183690
8	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693 o	183692 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

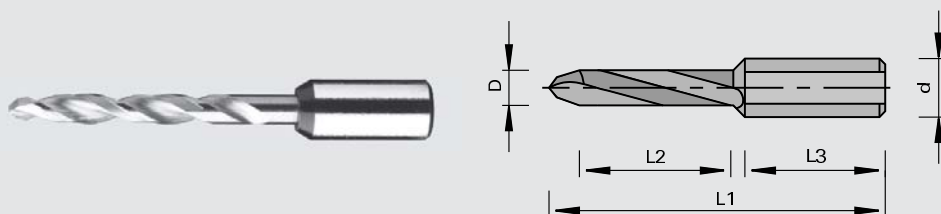


130013

## Сверло типа „Mosquito“ для сквозных отверстий, полностью из твёрдого сплава VHW

Продукт

Чертеж



**MOSQUITO**

целиком из твёрдого сплава VHW

MAN

**Станок / Применение**

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- | специальная геометрия режущих кромок
- | сверлящая часть из мелкозернистого твёрдого сплава

**Преимущества**

- | кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- | высокие скорости подачи и 6-ти кратный срок службы в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет исполнения целиком из твёрдого сплава
- | высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

**Дополнения**

- | винт регулировки длины с идент. № 001600 M5x10 DIN 551 входит в объем поставки
- | сквозное сверло с длиной хвостовика L=23 мм, не пригодно для применения винта настройки длины Weeke
- | винт регулировки длины с идент. № 181520 M5x11,5 для Weeke нужно заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	27	10	30	70	183687	183686
4	40	10	22	70	183167	183166
5	40	10	22	70	183153	183152
6	40	10	22	70	183155 o	183154 o
8	40	10	22	70	183157	183156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [R]
6	35	10	50	100	184289
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

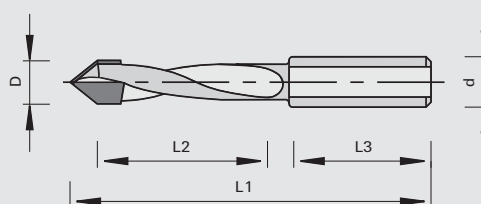
для Lamello Clamex P

130011

**Ecoline сверло для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава**

Продукт

Чертеж

LEUCO  
ecolineLEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

**Станок / Применение**

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- | 2 призматических реза с углом (заточки) 60 градусов
- | цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- | спираль без направляющей канавки
- | центрирующее остриё с HW-пластиной

**Преимущества****Дополнения**

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	39	10	20	70	183389	183388
7	42	10	20	70	183391	183390
8	44	10	20	70	183393	183392
5	46	10	20	77	183395	183394
8	51	10	20	77	183397	183396
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

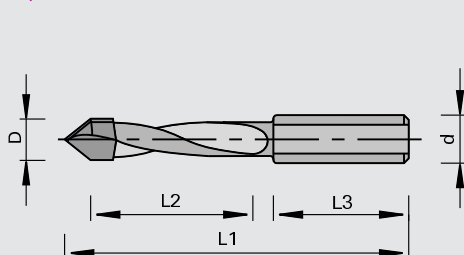
130015

## Сверло для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесностружечных материалах

Исполнение

- 2 призматических резца с углом (заточки) 60 градусов
- с твердосплавной напайкой HW
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль без направляющей канавки

Преимущества

Дополнения

- регулирующий винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулирующий винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

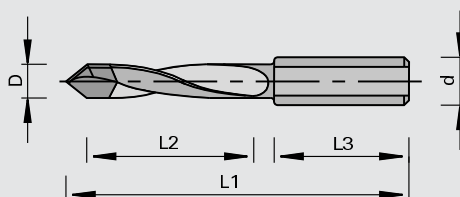
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6	25	10	25	57.5	176475	176474
7	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8	22	10	25	57.5	055830	055826
3	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4	35	10	25	70	182241	182242
5	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6	35	10	25	70	176259	176258
7	35	10	25	70	181581	181582
8	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669 o	182670 o
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5	45	10	25	77	176477	176476
6	45	10	25	77	176479	176478
7	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8	43	10	25	77	176481	176480
9	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130015

## Сверло для сквозных отверстий с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления сквозных отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- 2 призматических реза с углом (заточки) 60 градусов с твердосплавной напайкой HW
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- спираль с направляющей канавкой

## Преимущества

- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки

## Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- Насадной зенкер № класса 130660
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

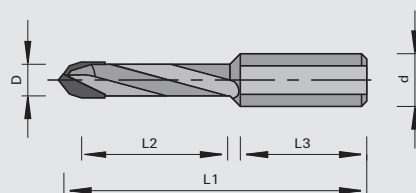
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	8	20	55.5	176497 o	176496 o
8	25	8	20	55.5	176499 o	176498 o
5	25	10	20	57.5	173604	173595
8	25	10	20	57.5	173611 o	173596 o
5	35	8	20	67	176501	176500
8	35	8	20	67	176503	176502
5	35	10	25	70	176255	176254
8	35	10	25	70	176257	176256
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230012

## Алмазное сверло для сквозных отверстий DP

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

**Станок / Применение**

- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов в облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

**Исполнение**

- | специальная форма резцов, наконечник в форме „крыши“ и двойная фаска
- | спираль без направляющей канавки
- | оснащены алмазным резцом

**Преимущества**

- | высокий ресурс при обработке абразивных материалов
- | кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

**Дополнения**

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

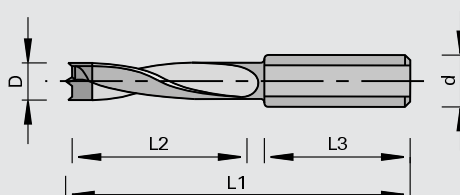
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	1	183015 s	183014 s
5	35	10	26	70	1	183017 s	183016 s
6	35	10	26	70	2	183019 s	183018 s
8	35	10	26	70	2	183021 s	183020 s
10	35	10	26	70	2	183049 s	183050 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130215

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- | 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | спираль с направляющей канавкой
- | с синтетическим покрытием
- | с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- | кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- | оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

## Дополнения

- | регулировочный винт: идент. № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины
- | произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- | Насадной зенкер № класса 130660
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

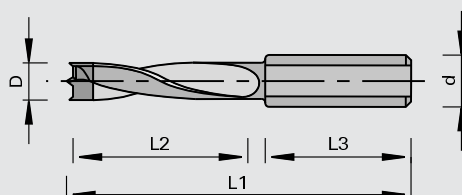
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	30	8	19	55.5	166107 o	166106 o
5	30	8	19	55.5	011543	011542
6	30	8	19	55.5	054884	054883
8	30	8	19	55.5	054892	054891
10	30	8	19	55.5	054896	054895
12	30	8	20	55.5	166113 o	166112 o
4	40	8	19	67		167154 o
5	40	8	19	67	057494	057493
6	40	8	19	67	057496 o	057495
7	40	8	19	67	167167	167157
8	40	8	19	67	057498	057497
9	40	8	19	67	167169	167159
10	40	8	19	67	057500	057499
12	40	8	19	67	167172 o	167162 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130215

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

**Станок / Применение**

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесностружечных материалах

**Исполнение**

- | 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | спираль с направляющей канавкой
- | с синтетическим покрытием
- | с твердосплавной напайкой HW

**Преимущества**

- | обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- | оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

**Дополнения**

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- | Насадной зенкер № класса 130660
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

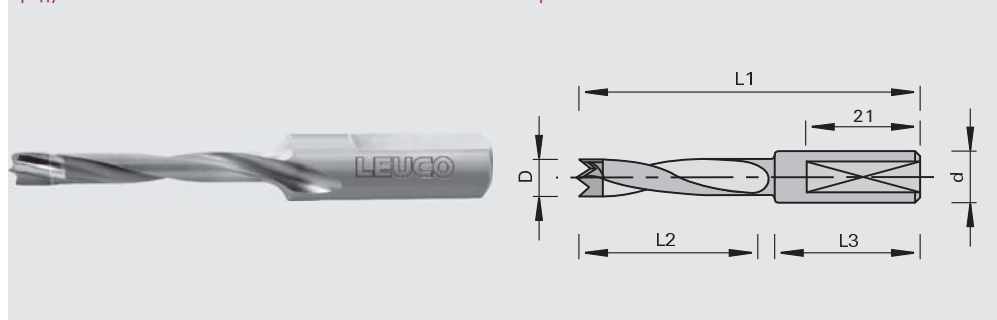
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	30	10	19	57.5	167184	167174
6	30	10	20	57.5	167185	167175
7	30	10	20	57.5	167186	167176
8	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5	43	10	19	70	167203	167194
6	43	10	19	70	167204	167195
8	43	10	19	70	167205	167196
9	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130212

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- специальная геометрия режущих кромок
- Центрирующее остриё
- с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- 10-ти кратная стойкость в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет специального твердого сплава и специальной заточки
- кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

## Дополнения

- регулируемый винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулируемый винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- другие размеры возможны при минимальной покупке от 10 шт.; прайс-лист и срок поставки по запросу

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	30	8	19	55.5	178695	178696
4	20	10	27	57.5	179464	179465
5	25	10	27	57.5	177792	177793
6	25	10	27	57.5	177794	177795
8	25	10	27	57.5	177796	177797
10	30	10	27	57.5	178789	178788
4	20	10	30	70	179466	179467
5	35	10	30	70	177798	177799
6	35	10	30	70	177800	177801
8	35	10	30	70	177802	177803
10	35	10	30	70	178703	178704
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

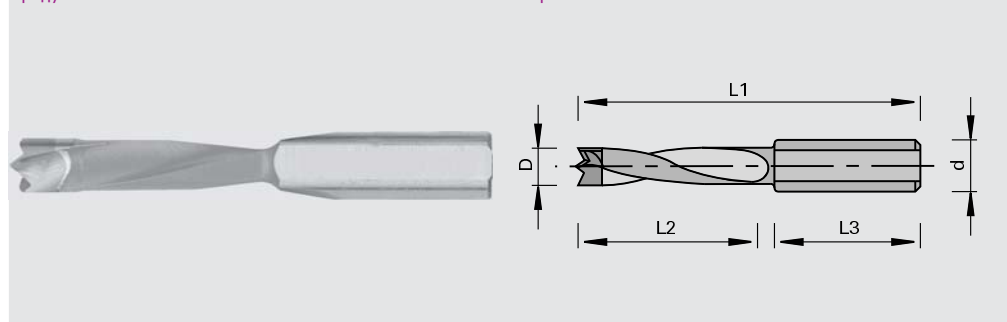


130213

## Глухое сверло типа „Mosquito“ с наконечником из твердого сплава

Продукт

Чертеж



MOSQUITO

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесностружечных материалах

## Исполнение

- | специальная геометрия режущих кромок
- | 2 подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- | кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии режущей кромки подрезного зуба
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий
- | 6-ти кратная стойкость в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шканты за счет износостойкого твердосплавного острия сверла

## Дополнения

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

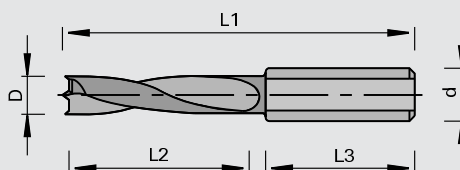
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	25	10	27	57.5	181168	181167
6	25	10	27	57.5	181522	181521
7	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8	25	10	27	57.5	181170	181169
9	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5	35	10	30	70	181172	181171
6	35	10	30	70	181526	181525
7	35	10	30	70	183163 o	183162 o
8	35	10	30	70	181174	181173
9	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130213

## Глухое сверло типа „Mosquito“ VHW целиком из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- | специальная геометрия режущих кромок
- | 2 подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | сверлящая часть из мелкозернистого твёрдого сплава

## Преимущества

- | кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии режущей кромки подрезного зуба
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | высокие скорости подачи и 6-ти кратный срок службы в сравнении с обычными сверлами для сверления гнезд под шкранты за счет исполнения целиком из твердого сплава
- | высокая надёжность процесса за счет длительно сохраняющегося качества отверстий

## Дополнения

- | винт регулировки длины с идент. № 001600 M5x10 DIN 551 входит в объем поставки
- | сквозное сверло с длиной хвостовика L=23 мм, не пригодно для применения винта настройки длины Weeke
- | винт регулировки длины с идент. № 181520 M5x11,5 для Weeke нужно заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

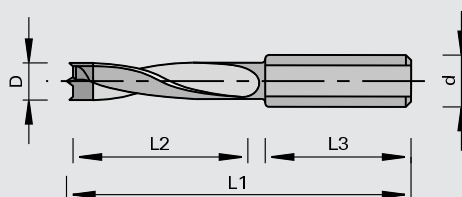
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	9	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3	18	10	31	57.5	182380	182381
4	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5	22	10	27	57.5	182384	182385
6	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3	18	10	43.5	70	182386	182387
4	27	10	34.5	70	182388	182389
5	30	10	31.5	70	182390	182391
6	30	10	30	70	183149	183148
8	35	10	22	70	183151	183150
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130215

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесностружечных материалах

## Исполнение

- „длинное“ исполнение
- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- с синтетическим покрытием
- с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- глубокое сверление благодаря длинному исполнению
- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

## Дополнения

- произвольное закрепление зенкера на рабочей части сверла для одновременного снятия фаски на диаметре отверстия
- Насадной зенкер № класса 130660
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

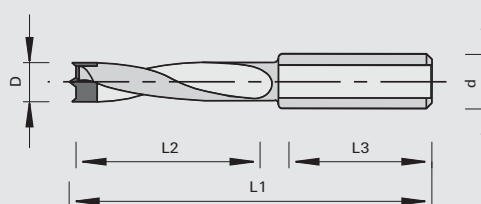
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	50	10	30	85	177194	177193
5	65	10	30	105	177206 o	177205
6	50	10	30	85	177196 o	177195
6	65	10	30	105	177208 o	177207
7	50	10	30	85	177198	177197
7	65	10	30	105	177210	177209
8	50	10	30	85	177200	177199
8	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130211

## Ecoline глухое сверло HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
ecolineLEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- | 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | спираль без направляющей канавки
- | с синтетическим покрытием
- | центрирующее остриё с HW-пластиной

## Преимущества

- | обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

## Дополнения

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

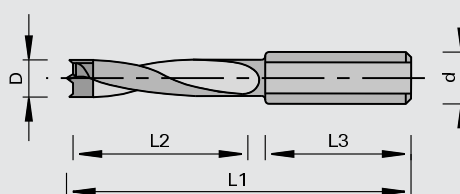
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	26	10	20	57.5	183375	183374
8	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5	39	10	20	70	183381	183380
6	40	10	20	70	183383	183382
8	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130217

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесностружечных материалах

## Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль без направляющей канавки
- с синтетическим покрытием
- с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия

## Дополнения

- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10.0	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11.0	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12.0	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10.0	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11.0	35	10	30	70	167226	167221
12.0	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

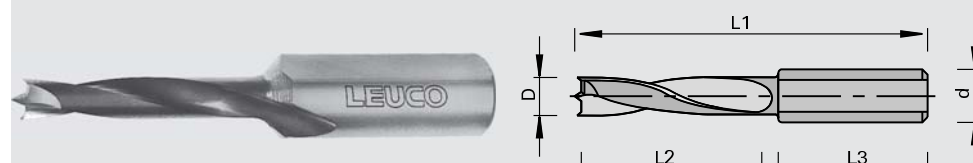
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10.0	44	10	30	77	167236	167231
12.0	44	10	30	77	173181	173180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

330215

## Сверло глухое из быстрорежущей стали HS

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

## Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для глухих отверстий в массивной древесине

## Исполнение

- 2 подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль с направляющей канавкой
- исполнение из быстрорежущей стали (HS)

## Преимущества

- кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки

## Дополнения

- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

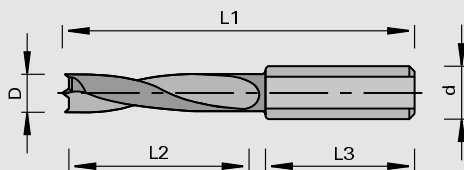
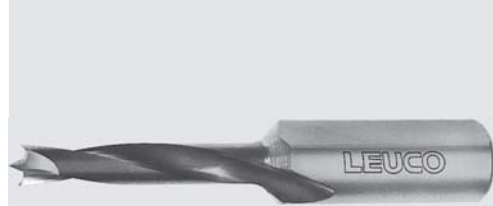
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	30	10	20	57.5	177234 o	177233 o
5	30	10	20	57.5	177236 o	177235 o
6	30	10	20	57.5	177238 o	177237 o
8	30	10	20	57.5	177240 o	177239 o
10	30	10	20	57.5	177242 o	177241 o
5	43	10	20	70	177246	177245
6	43	10	20	70	160479 o	177247 o
7	43	10	20	70	177250 o	177249 o
8	43	10	20	70	177248	160475 o
10	43	10	20	70	177252 o	177251 o
12	43	10	20	70	177254 o	177253 o
14	43	10	20	70	177256 o	177255 o
16	43	10	20	70	177258 o	177257 o
6	65	10	30	105	177274 o	177273 o
8	65	10	30	105		177277 o
10	65	10	30	105	177280 o	177279 o
12	65	10	30	105	177282 o	177281 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

330215

## Сверло глухое из быстрорежущей стали HS

Продукт

Чертеж

высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | для глухих отверстий в массивной древесине

## Исполнение

- | 2 подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | спираль без направляющей канавки
- | исполнение из быстрорежущей стали (HS)

## Преимущества

- | кромки отверстий без сколов благодаря подрезному зубу
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

## Дополнения

- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

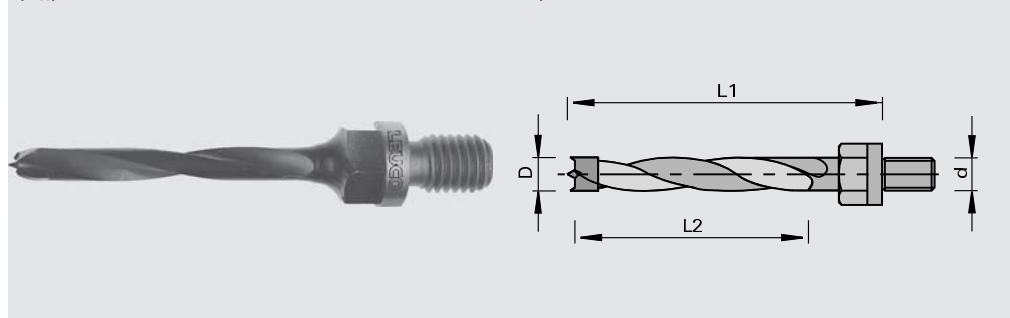
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	10	30	85	177260 o	177259 o
6	45	10	30	85		177261 o
8	45	10	30	85	177266 o	177265 o
10	45	10	30	85	177268 o	177267 o
12	45	10	30	85	177270 o	177269 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130226

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- | 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- | Центрирующее остриё
- | спираль без направляющей канавки
- | с синтетическим покрытием
- | хвостовик с соединительной резьбой
- | с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- | обработка без сколов кромок отверстий негативно подрезным зубом
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- | оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия
- | высокая стабильность за счет хвостовика с резьбой для непосредственного крепежа в сверлильном шпинделе

## Дополнения

- | принадлежность к определенным машинам см. в главе „Зажимные системы“

Ø D	L2	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	M8	63	160570 o	160566 o
5	45	M10	63	167697	167698
6	45	M10	63	160576 o	160574 o
8	45	M8	63	160572 o	160568 o
8	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

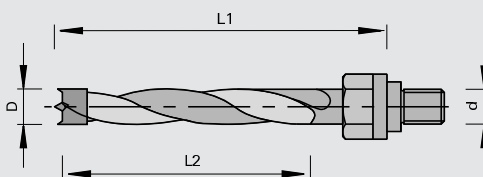


130226

## Сверло глухое с наконечником из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

### Станок / Применение

- ручные дрели
- сверлильные автоматы
- для сверления без сколов глухих отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

### Исполнение

- 2 негативно ориентированных подрезных зуба
- Центрирующее остриё
- спираль без направляющей канавки
- с синтетическим покрытием
- хвостовик с соединительной резьбой
- с твердосплавной напайкой HW

### Преимущества

- обработка без сколов кромок отверстий негативным подрезным зубом
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия
- оптимальный выброс стружки за счет полимерного покрытия
- высокая стабильность за счет хвостовика с резьбой для непосредственного крепежа в сверлильном шпинделе

### Дополнения

- принадлежность к определенным машинам см. в главе „Зажимные системы“

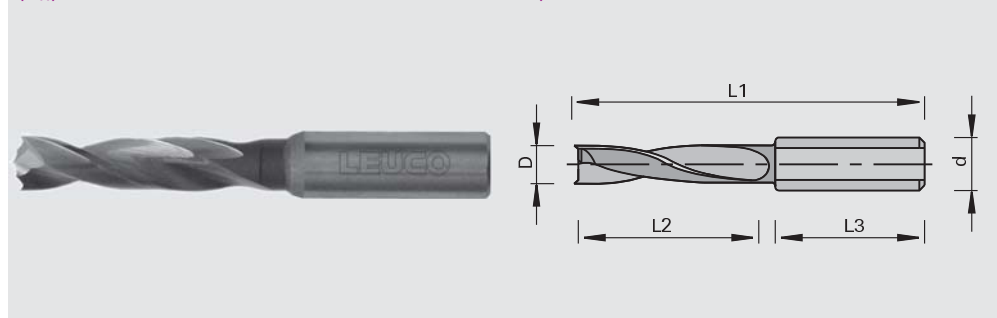
Ø D	L2	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	45	M10	63	167703 o	167704 o
6	45	M10	63	167705 o	167706 o
8	45	M10	63	160584	160582
10	45	M10	63	160585 o	160583 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

130214

## Высокопроизводительные глухие сверла VHW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DURцеликом из твердого сплава  
VHW

MEC

## Станок / Применение

- | стационарные сверлильные станки
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ для сверления сквозных и глухих отверстий в массивной древесине, композиционных и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- | специальная геометрия режущих кромок
- | 2 подрезных зуба
- | спираль с направляющей канавкой
- | сверлящая часть сверла целиком из твердого сплава

## Преимущества

- | специальная форма резцов и подрезателя способствует уменьшению усилия резания
- | защита кромки отверстия при обратном ходе за счет направляющей канавки
- | высокие скорости подачи и большая зона заточки за счет исполнения сверлящей части сверла целиком из твердого сплава

## Дополнения

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон
- | геометрия резцов запатентована
- | изменение формы и уменьшение диаметра невозможно

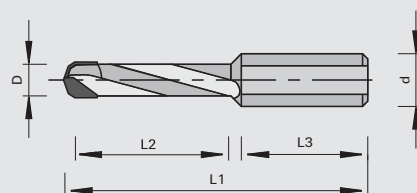
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	32	10	22	57.5	182815	182814
8	32	10	22	57.5	182819	182818
5	36	10	30	70	182825	182824
6	36	10	30	70	182827	182826
8	36	10	30	70	182829	182828
10	36	10	30	70	184754	184753
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230215

## Алмазное глухое сверло

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

| сверлильные автоматы  
 | обрабатывающие центры ЧПУ  
 | для сверления без сколов в облицованных древесно-стружечных и композиционных материалах

## Исполнение

| специальная форма резцов, 2 алмазных очистных зуба DP с формой двойной фаски  
 | спираль без направляющей канавки  
 | оснащены алмазным резцом

## Преимущества

| высокий ресурс при обработке абразивных материалов  
 | кромки отверстий без сколов за счет специальной геометрии резания

## Дополнения

| регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию  
 | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно  
 | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстросменный патрон

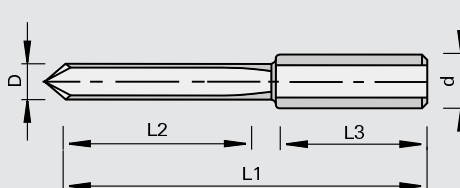
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	27	10	26	57.5	2	183005 s	183004 s
6	27	10	26	57.5	2	183007 s	183006 s
8	27	10	26	57.5	2	183009 s	183008 s
5	35	10	30	70	2	183011 s	183010 s
6	35	10	30	70	2	183051 s	183052 s
8	35	10	30	70	2	183013 s	183012 s
10	35	10	30	70	2	183053 s	183054 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

130010

## Перовое сверло VHW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DURцеликом из твердого сплава  
VHW

MAN

## Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для глухих отверстий в ДСП

## Исполнение

- цилиндрический хвостовик  $\varnothing 10$  мм с зажимной поверхностью и регулировочным винтом
- выполнено целиком из твердого сплава

## Преимущества

- большая зона перетачивания
- высокий ресурс

## Дополнения

- для правого и левого вращения
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

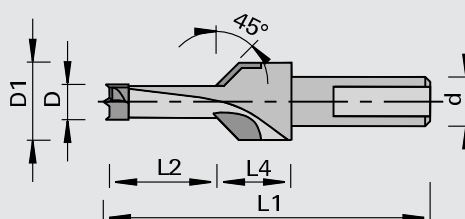
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Идент. №
2.0	12	2,0		38	183059
2.5	12	2,5		45	180942
3	12	3		45	180943
3.5	15	3,5		45	183060
4	12	4		45	180944 o
2.5	15	10	33	57.5	183061 o
3	15	10	33	57.5	183062 o
5	25	10	25	57.5	180945 o
3.5	30	10	24	70	183063 o
4	32	10	25	70	183064 o
5	35	10	25	70	180946 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130710

## Комбинированное сверло-зенкер из твердого сплава (HW)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

**Станок / Применение**

- | ручные дрели
- | сверлильные автоматы
- | для сверления и одновременного зенкования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- | спираль с тефлоновым покрытием
- | 2 подрезных зуба
- | Центрирующее остриё

**Преимущества**

- | сверление и зенкование за один проход
- | надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

**Дополнения**

- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8	12	16	15	10	70	180859	180858
8	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

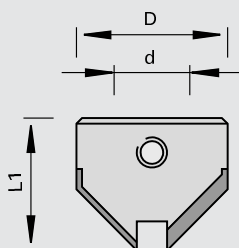
130660

## Насадной зенкер из твёрдого сплава HW для спиральных и глухих сверл

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для прикрепления с помощью установочного винта к спирали спиральных сверл и глухих сверл с направляющей канавкой
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15.5	3	17.5		177291
16	4	15	183811 o	183812
16	5	15	183174	183175
16	6	15	183176	183177
16	7	15	183178	183179
18	8	15	183180	183181
18	9	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	995161	167068
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936 [мм]	985730	009672

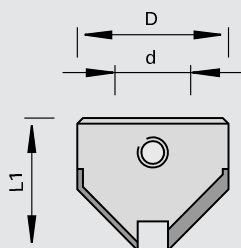
130660

## Насадной зенкер из твёрдого сплава HW для глухого сверла

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

- с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

- для прикрепления к удлиненному хвостовику глухого сверла Ø 5 - 12 мм с помощью установочного винта
- возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø d	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295 o
[мм]	[мм]	[мм]		

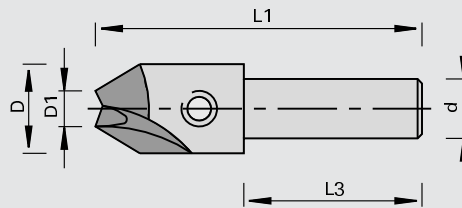
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	165049
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936		985730	009672
	[мм]			

130660

## Зенкер из твёрдого сплава HW для спирального сверла

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

для зенковки отверстий в массивной древесине и древесно-стружечных материалах  
для зенкования с углом 90 градусов без сколов

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

для крепления спиральных сверл Ø 3 - 6 мм  
возможна плавная регулировка диаметра зенкования и глубины сверления

Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Идент. №	
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]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Установочные винты

M6x6 DIN EN ISO 4029  
[мм]

995 161

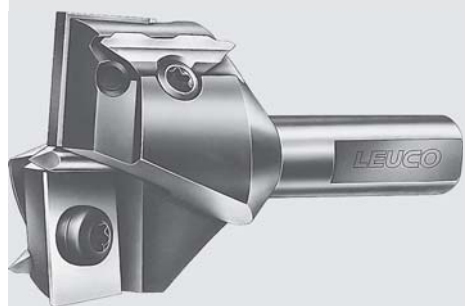
180003



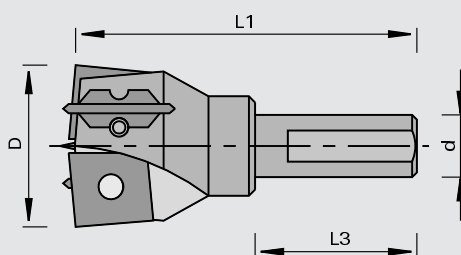
130135

## Чашечное сверло с поворотными ножами из твердого сплава

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- станки для сверления отверстий под фурнитуру
- сверильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов отверстий для фурнитуры в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- 2 основных реза, 2 неперетачиваемых поворотных подрезателя и центрирующий палец

Преимущества

- длительные сроки службы за счет сверхизносостойкого твердого сплава
- сверление без сколов отверстий под фурнитуру за счет тянущего реза поворотными подрезателями

Дополнения

- центрирующее острие, сменяемое и регулируемое после заточки
- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	10	26	57.5		162612
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570
26	10	26	70		182571
30	10	26	70		182572
35	10	26	70		182573
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	162636
Поворотные пластины	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	162637
Поворотные пластины	13x12x1,5	162616, 182572	150515	162638
Поворотные пластины	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	163846
подрезатель	18x6x3,5		150558	181263
центрирующие наконечники	3x33,5		165512	162624
	[мм]			

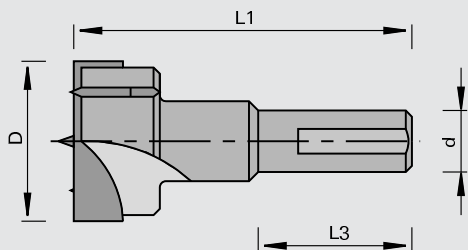
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4028		995161	163841
Винты с плоской головкой	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	162648
Винты с плоской головкой	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	162649
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15		995115	162645
	[мм]			

130117

## Сверло с цилиндрической головкой HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

- станки для сверления отверстий под фурнитуру
- сверильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов отверстий для фурнитуры в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

## Исполнение

- 2 основных резца, 2 подрезных зуба и центрирующий палец
- с твердосплавной напайкой HW

## Преимущества

- сверление отверстий без сколов за счет тянущего реза поворотными подрезателями

## Дополнения

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

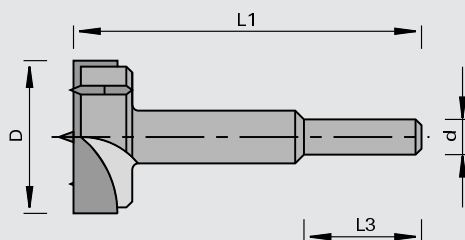
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	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]		

130119

## Сверло с цилиндрической головкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручные дрели  
для сверления без сколов  
в массивной древесине  
и древесно-стружечных  
материалах

Исполнение

2 основных резца,  
2 подрезных зуба и  
центрирующий палец  
с твердосплавной напайкой  
HW  
Ø 12: подрезной зуб встроен  
в основной резец  
цилиндрический хвостовик

Преимущества

сверление отверстий без  
сколов за счет тянущего реза  
поворотными подрезателями

Дополнения

зажимное приспособление:  
патрон под сверло

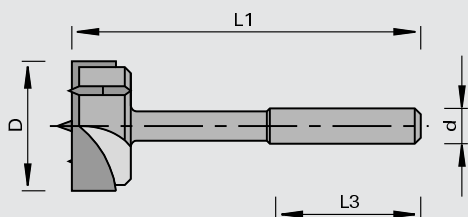
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. №
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	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]	

130111

## Сверло с цилиндрической головкой HW

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

## Станок / Применение

ручные дрели  
для сверления без сколов  
в массивной древесине  
и древесно-стружечных  
материалах

## Исполнение

2 основных резца,  
2 подрезных зуба и  
центрирующий палец  
с твердосплавной напайкой  
HW

## Преимущества

сверление отверстий без  
сколов за счет тянущего реза  
поворотными подрезателями

## Дополнения

в зависимости от нагрузки,  
возникающей при проходе  
сверла, применяется  
цилиндрический хвостовик  
соответствующего диаметра  
зажимное приспособление:  
патрон под сверло

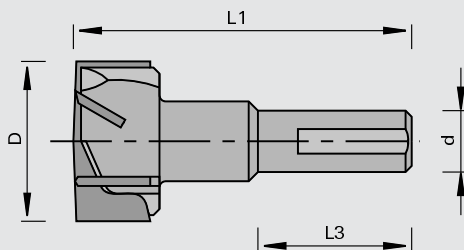
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. №
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

130115

## Сверло с цилиндрической головкой HW

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

**Станок / Применение**

- | станки для сверления отверстий под фурнитуру
- | сверлильные автоматы
- | обрабатывающие центры ЧПУ
- | для сверления без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

**Исполнение**

- | 2 основных резца, 2 подрезных зуба без центрирующего острия
- | с твёрдосплавной напайкой HW

**Преимущества**

- | возможна глубина сверления вплоть до нижнего поверхностного слоя
- | сверление отверстий без сколов за счёт тянущего реза поворотными подрезателями
- | высокая скорость подачи за счёт  $Z = 3+3$

**Дополнения**

- | цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- | регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- | регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- | зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

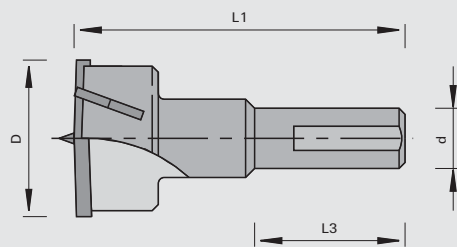
Ø D	Ø d	L3	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

230115

## Алмазное сверло с цилиндрической головкой

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

## Станок / Применение

- сверлильные автоматы
- обрабатывающие центры ЧПУ
- для сверления без сколов в облицованных и не облицованных древесностружечных материалах

## Исполнение

- 2 алмазных очистительных зуба, 2 алмазных подрезных зуба,
- центрирующее остриё из твёрдого сплава HW
- возможна многократная заточка

## Преимущества

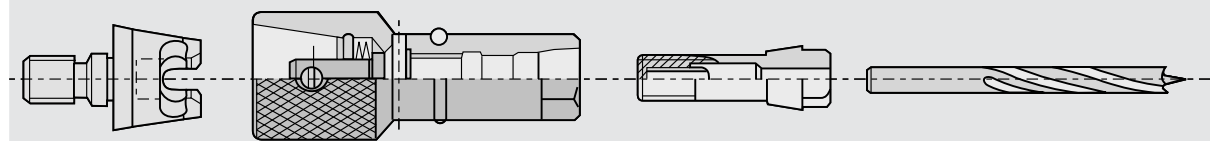
- высокий ресурс при обработке абразивных материалов
- экономично, так как возможна неоднократная заточка
- сверление отверстий без сколов за счет тянущего реза поворотными подрезателями
- надёжная точная засверловка за счет центрирующего острия

## Дополнения

- цилиндрический хвостовик с зажимной поверхностью (лыской)
- регулировочный винт идент № 001600 M5x10 DIN 551 для точной регулировки длины входит в комплектацию
- регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно
- зажимное приспособление: комбинированный патрон, быстрозажимной патрон

Ø D	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	10	26	57.5	2+2	182995 s	182994 s
20	10	26	57.5	2+2	182997 s	182996 s
25	10	26	57.5	2+2	182999 s	182998 s
30	10	26	57.5	2+2	183001 s	183000 s
35	10	26	57.5	2+2	183048 s	183002 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

## Система быстрой смены свёрел



### Характеристики

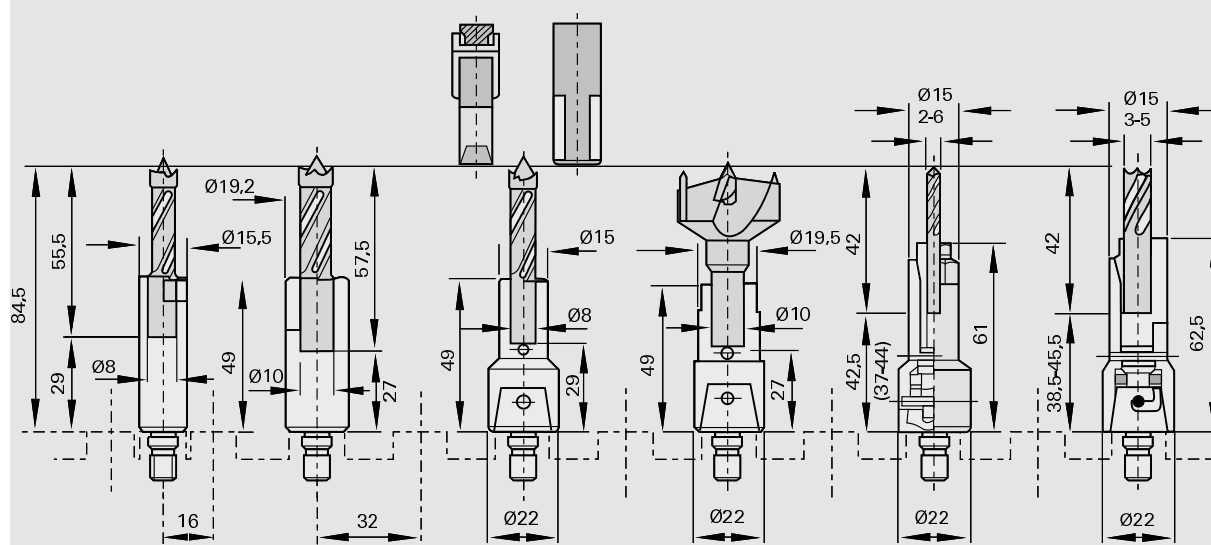
- | беззазорное конусное соединение
- | фиксирование с геометрическим замыканием
- | простая фиксация
- | цветовое обозначение верхней части для распознавания направления вращения
- | совместимый с «КЛАК» а так же с комбинированным зажимом

### Преимущества

- | высокая точность вращения сверла
- | прочное соединение цверло-станок
- | быстрая смена сверла
- | быстрое и надёжное определение направления вращения
- | возможна доукомплектация а так же частичное оснащение имеющихся станков

### Применение

- | повышение качества изготовления продуктов
- | безопасная работа
- | короткое время наладки
- | отсутствие особых требований к операторам станков
- | маленькие инвестиции



## Заказ / Запрос по специальному инструменту: Сверла /Зенкеры

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
Тел.:	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

### станок

производитель: \_\_\_\_\_

тип: \_\_\_\_\_

вид: \_\_\_\_\_

рабочее число оборотов [мин-1]: \_\_\_\_\_

скорость подачи [м/мин]: \_\_\_\_\_

### изделие

наименование: \_\_\_\_\_

сквозное отверстие:

сверло для глухих отверстий:

глубина сверления [мм]: \_\_\_\_\_

**покрытие**                    да        нет   

наименование: \_\_\_\_\_

дополнительная информация: \_\_\_\_\_

### товарная линейка

Topline

стандартный

### режущий материал

твердый сплав

алмаз

HS

### инструмент

Спиральное сверло

Сверло для сквозных отверстий

Сверло глухое

насадной зенкер

Зенкер для спирального сверла

универсальное цилиндрическое напайной

сверло с поворотно-режущими

пластинами

диаметр сверления D [мм]: \_\_\_\_\_

длина резания L2 [мм] \_\_\_\_\_

общая длина L1 [мм] \_\_\_\_\_

длина хвостовика L3 [мм] \_\_\_\_\_

исполнение хвостовика d:

цилиндрический хвостовик [Ø]: \_\_\_\_\_

другие виды: \_\_\_\_\_

тип: \_\_\_\_\_

количество ножей: \_\_\_\_\_

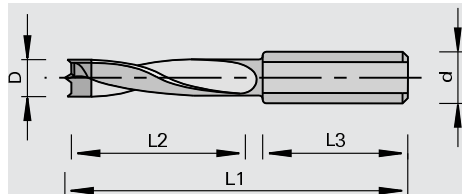
основной резец: \_\_\_\_\_

подрезатель: \_\_\_\_\_

направление вращения:    правое     левое

o Нужно отметить крестиком

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже

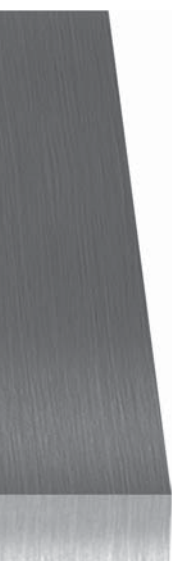


520-01.0708





# Сменные и поворотные пластины и ножи

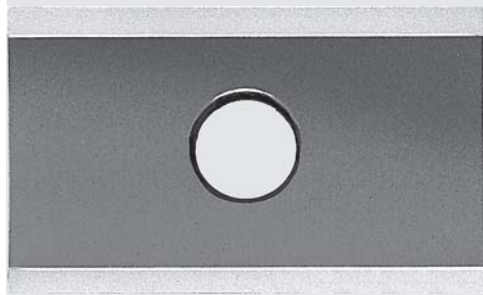


Продукт	Страна
Поворотные/сменные пластины	6-1
Поворотные пластины-подрезатели	6-11
Поворотные ножи	6-13
Центрирующее остриё	6-22
Поворотные мини-пластины	6-23
Поворотные пластины для ручных электрорубанков	6-25
Радиусные поворотные/сменные пластины	6-26
Профильные поворотные/сменные пластины	6-36
Профильные поворотные ножи	6-47
Циклевочные поворотные/сменные пластины	6-52
Круглые поворотные пластины с круговой заточкой	6-60
Зубья пилы	6-61
Строгальные ножи	6-62
Бланкеты	6-68

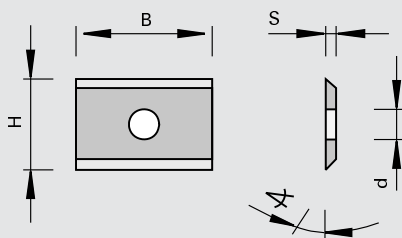
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150518 / 150718

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 01 для древесностружечных и полимерных материалов
- | HL Board 02 для древесностружечных и полимерных материалов
- | HL Board 06 для древесностружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Board 05 для древесностружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины

- | большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

- | упаковочная единица 10 шт.

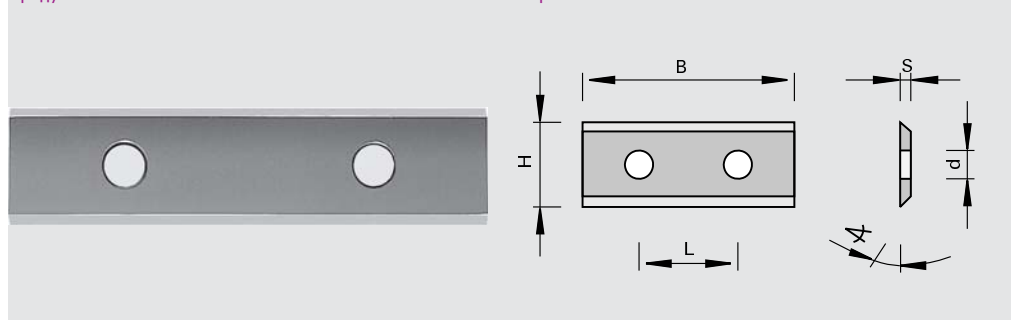
B	H	S	∅ d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
7,6	12	1.5	4	55	HL Board 05	052543
7,5	12	1.5	4	45	HL Solid 25	173473 o
9,6	12	1.5	4	55	HL Board 05	171163
10,5	12	1.5	4	55	HL Board 05	162636
11	12	1.5	4	55	HL Board 05	162637
13	12	1.5	4	55	HL Board 05	162638
15	12	1.5	4	55	HL Board 05	003081
15	12	1.5	4	45	HL Solid 25	173467 o
15,7	12	1.5	4	55	HL Board 05	163846
17	12	1.5	4	55	HL Board 05	162639
18	12	1.5	4	55	HL Board 05	162520
19	12	1.5	4	55	HL Board 05	164242
20	12	1.5	4	55	HL Board 01	180222
20	12	1.5	4	55	HL Board 02	176469
20	12	1.5	4	55	HL Board 06	178287
20	12	1.5	4	55	HL Board 05	003082
20	12	1.5	4	45	HL Solid 25	173468 o
20	12	1.5	4	45	HL Solid 25 Topline	176265
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150518 / 150718

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 01 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- | HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

- | большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

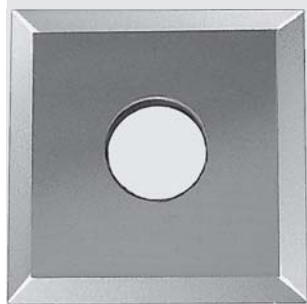
- | упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 01	180223
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25	173469 o
30	12	1.5	4	14	45	HL Solid 25 Topline	176266
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173470 o
40	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176267
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 01	180224
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176268
60	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25	173472 o
60	12	1.5	4	26	45	HL Solid 25 Topline	176269
80	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4	59-61	45	HL Solid 25 Topline	181677
100	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4	59-61	55	HL Board 06	003089
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

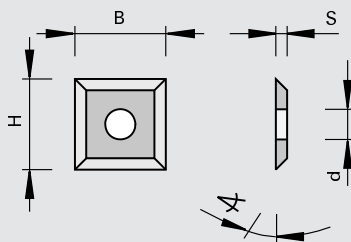
150513 / 150515 150518 / 150718

## Поворотные пластины HW с 4 режущими кантами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- | Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 03 для древесностружечных материалов и пластика
- | HL Board 05 для древесностружечных материалов, пластика и твердой древесины
- | HL Solid 25 Topline для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- | большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

Дополнения

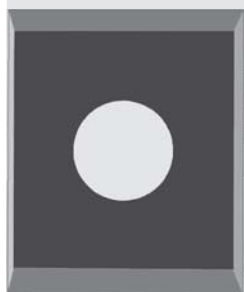
- | упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	∅ d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
10,5	10,5	1,5	4	55	HL Solid 30	162316
12	12	1,5	4	55	HL Board 03	180820
12	12	1,5	4	55	HL Board 05	003080
12	12	1,5	4	45	HL Solid 25 Topline	176340
17	17	2	4	35	HL Board 05	162581
19	19	2	4	55	HL Board 05	162582
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

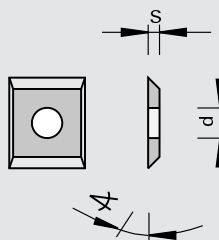
150515

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- | режущий материал: HW
- | HL Board 05 для древесностружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

- | упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	∅ d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
9	12	1,5	4	55	HL Board 05	167256
10	12	1,5	4	55	HL Board 05	165914
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150516 / 150513

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен

<b>Продукт</b>	<b>Чертеж</b>	
		твёрдый сплав [HW]

<b>Станок / Применение</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Преимущества</b>	<b>Дополнения</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>  режущий материал: HW</li> <li>  HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины</li> <li>  HL Board 03 для древесно-стружечных и полимерных материалов</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  упаковочная единица 10 шт.</li> </ul>

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1.7	4	37	55	HL Board 03	182456
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками с фаской - HOLZ-HER

<b>Продукт</b>	<b>Чертеж</b>	
		твёрдый сплав [HW]

<b>Станок / Применение</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Преимущества</b>	<b>Дополнения</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  станки HOLZ-HER</li> <li>  для применения в ножевых головках для фугования под кромку</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  угол заострения 55°</li> <li>  режущий материал: HW</li> <li>  HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>  упаковочная единица 10 шт.</li> </ul>

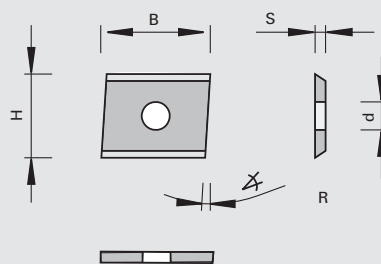
∠ фаски	B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	29,5	12	1.5	4	14	160118	160618
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150518

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, скошенный торец - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станок Brandt  
для применения в фугальных и призматических ножевых головках

Исполнение

угол заострения 55°  
режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

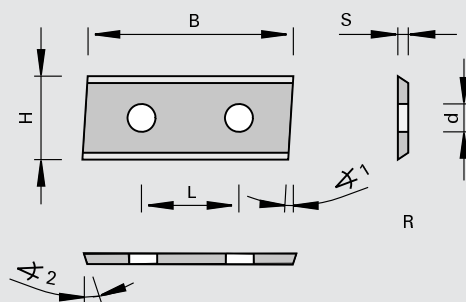
B	H	S	Ø d	задний∠ 1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15,0	14,3	2,5	6,3	6	184263	184262
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, скошенный торец с заточкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в фугальных и призматических ножевых головках

Исполнение

угол заострения 55°  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

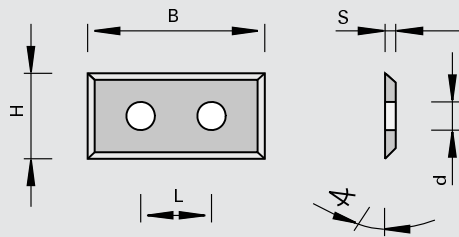
B	H	S	Ø d	L	задний∠ 1	задний∠ 2	Идент. № [L]	Идент. № [R]
19,5	12	1,5	4		3,5	10	160626	160625
29,5	12	1,5	4	14	5		003119	003118
49,2	12	1,5	4	26	5		003121	003120
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	[°]		

150513 / 150515

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- | режущий материал: HW
- | HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

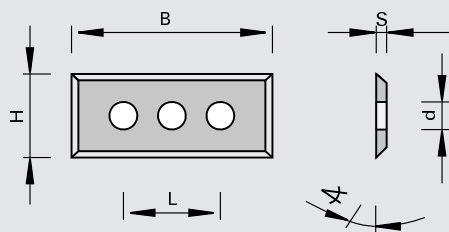
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9	1.5	4	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9	1.5	4	26	55	HL Board 05	180806
19,5	12	1.5	4		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1.5	4	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1.5	4	26	55	HL Board 05	180826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150513

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кромками, торец заточен

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

- | режущий материал: HW
- | HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

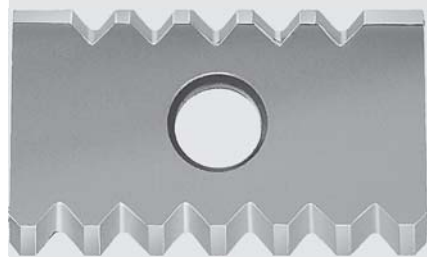
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	Идент. №
50	9	1.5	3,7	37	55	181982
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	



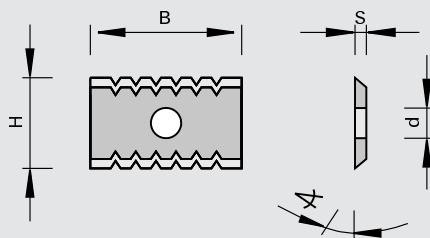
150515

## Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в дробителях

Исполнение

стружколом для благоприятного распределения реза  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

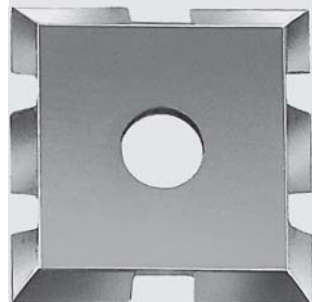
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	Идент. №
20 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	4 [мм]	55 [°]	055905

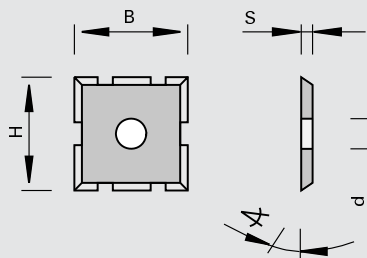
150518

## Поворотные пластины HW с 4 режущими кантами

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

стружколом для благоприятного распределения реза  
режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	Идент. №
15 [мм]	15 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	55 [°]	167873

150523 / 150525

### Сменные пластины HW с 1 режущей кромкой, торец заточен

<b>Продукт</b>	<b>Чертеж</b>	
		<p>твердый сплав [HW]</p>

<b>Станок / Применение</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Преимущества</b>	<b>Дополнения</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>для применения в ножевых головках с хвостовиком</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>режущий материал: HW</li> <li>HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика</li> <li>HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>упаковочная единица 10 шт.</li> </ul>

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
16	7	1.5	3,4	7	55	HL Board 03	180262
23	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150515

### Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

<b>Продукт</b>	<b>Чертеж</b>	
		<p>твердый сплав [HW]</p>

<b>Станок / Применение</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Преимущества</b>	<b>Дополнения</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>для применения в ножевых головках Leitz</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>режущий материал: HW</li> <li>HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины</li> </ul>		

B	H	S	Идент. №
14,7	8	1.5	181504
19,7	8	1.5	181505
30	8	1.5	181506
35	8	1.5	181507
40	8	1.5	181508
50	8	1.5	181509
60	8	1.5	181510
80	8	1.5	181511
[мм]	[мм]	[мм]	

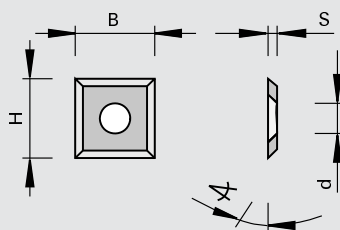
150518 / 150519

## Поворотные пластины HW с 4 режущими кантами

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Hundegger  
для применения в ножевых головках

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 60 для мягкой древесины  
HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 30	180639
21	21	5.5	7,3	40	HL Solid 60	180638
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

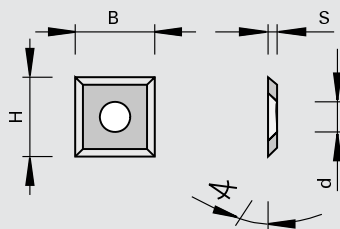
150518 / 150519

## Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и зенковкой

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Homag, Fischer Brugg  
для применения в ножевых головках для фугования под кромку  
для применения в спиральных ножевых головках  
для применения в ножевых головках

Исполнение

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

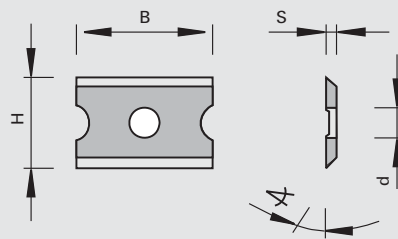
B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
13,6	13,6	2	6,3	45	HL Solid 40	Fischer Brugg
14,3	14,3	2,5	6,3	45	HL Solid 25	IMA
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 25	Homag
15	15	2,5	6,2	50	HL Solid 25	ножевая головка для снятия фаски
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 25	с выпуклостью (R=50 mm)
20	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 15	Homag
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150516

### ЕсоKnife- поворотные пластины HW с двумя режущими кантами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- | режущий материал: HW
- | HL Board 06
- | меньше расход твердого сплава на заготовку

Преимущества

- | большой ресурс при лучшем качестве в материалах на древесной основе, полимерных материалах и массивной древесине
- | облегченные поворотные ножи
- | меньше погрешность балансировки

Дополнения

- | упаковочная единица 10 шт.

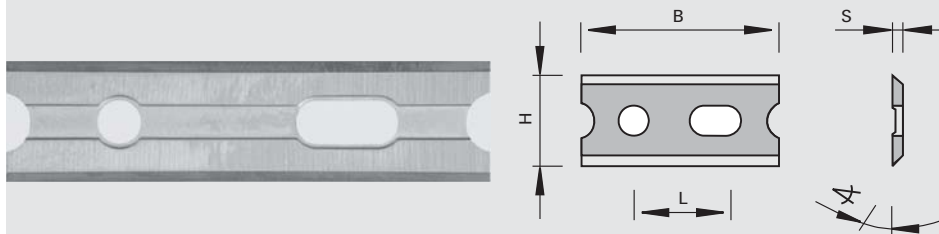
B	H	S	Ø d	∠ заострения	Идент. №
20 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	4 [мм]	55 [°]	183569

150516

### ЕсоKnife- поворотные пластины HW с двумя режущими кантами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- | режущий материал: HW
- | HL Board 06
- | меньше расход твердого сплава на заготовку

Преимущества

- | большой ресурс при лучшем качестве в материалах на древесной основе, полимерных материалах и массивной древесине
- | облегченные поворотные ножи
- | меньше погрешность балансировки

Дополнения

- | упаковочная единица 10 шт.

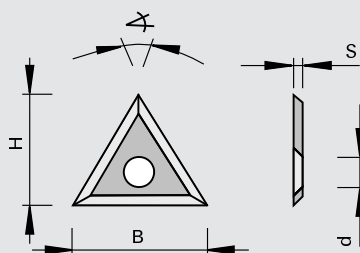
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	Идент. №
30 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	4 [мм]	11-14 [мм]	55 [°]	183570
50 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	4 [мм]	20-26 [мм]	55 [°]	183571

150558/132821

## Треугольный подрезной зуб HW с 3 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках Leitz

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины  
HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

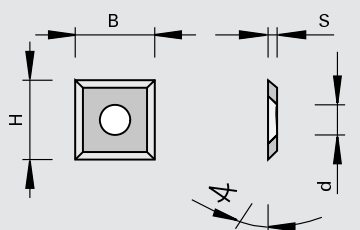
B	H	S	Ø d	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
22	19.05	2	6,5	60	HL Solid 25	180779
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	183685
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

150553 / 150555 / 150759 / 150758

## Поворотные пластины-подрезатели HW с 4 режущими кромками и зенковкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках

Исполнение

Topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)

Преимущества

значительно улучшенные режущие кромки  
очень высокое качество реза особенно в массивной древесине

Дополнения

идент. № 167777 для подрезного агрегата вертикальной пилы для раскроя плит HOLZ-HER  
\* с обозначением для облегчения монтажа  
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	α заострения	LEUCODUR	Идент. №
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40	163701
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 40 HOLZ-HER	167777
14	14	2	6,3	60	HL Solid 25 Topline	176341
14	14	2	6,3	60	HL Solid 40	003079
14	14	2	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2	6,3	60	HL Board 03	180646
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

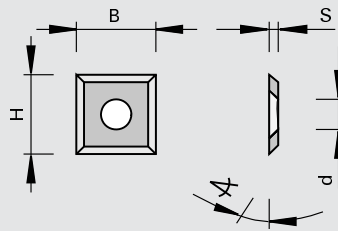
150558

## Поворотные пластины-подрезатели HW с 4 режущими кромками и зенковкой - Lestro

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Lestro  
для применения в ножевых головках

Исполнение

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
10,5 [мм]	10.5 [мм]	1.5 [мм]	4 [мм]	55 [°]	HL Solid 25 Lestro	176719

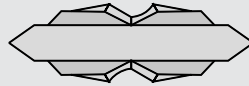
150558

## Поворотные пластины-подрезатели HW

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

режущая кромка с тянущим резом  
режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

края отверстия без сколов благодаря тянущему резу

упаковочная единица 10 шт.

Размер

LEUCODUR

Идент. №

18x6x3,5  
[мм]

HL Board 15

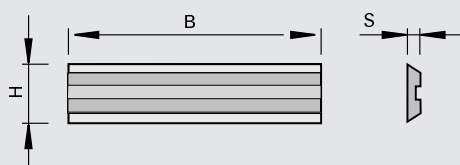
181263

332121

## Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Weinig

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках Weinig  
Centrolock для строгания  
твердой древесины

Исполнение

режущий материал:  
высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь (HS  
18%) для обработки мягкой  
древесины

Преимущества

высокое качество строгания  
при большом ресурсе  
инструмента

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

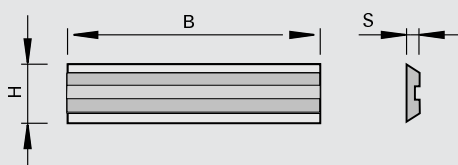
B	H	S	Идент. №
20	16	3	184334 o
60	16	3	184335 o
80	16	3	184336 o
100	16	3	184337 o
130	16	3	184338
150	16	3	184339 o
170	16	3	184340
180	16	3	184341 o
190	16	3	184342 o
210	16	3	184343 o
230	16	3	184344 o
240	16	3	184345
260	16	3	184346 o
270	16	3	184347 o
285	16	3	184331 o
310	16	3	184348 o
460	16	3	184349 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150518

## Поворотный нож из твердого сплава с 2 режущими кромками - Weinig

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках Weinig  
Centrolock для строгания  
твердой древесины и МДФ

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и  
мягкой древесины

Преимущества

высокое качество строгания  
при большом ресурсе  
инструмента

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
20	16	3	181593 o
60	16	3	181594 o
80	16	3	181595 o
100	16	3	181596
130	16	3	181597
150	16	3	181598 o
170	16	3	181599
180	16	3	181600 o
190	16	3	181601 o
210	16	3	181602 o
230	16	3	181603 o
240	16	3	181604
260	16	3	181605 o
270	16	3	181606 o
310	16	3	181607 o
460	16	3	181608 o
[мм]	[мм]	[мм]	



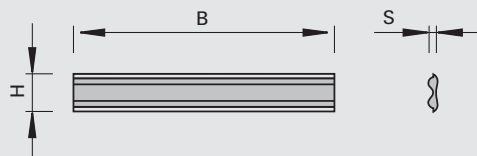
332751

## Поворотный нож SP с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт



Чертеж



Легированная инструментальная сталь

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках Tersa

Исполнение

режущий материал: SP-13%  
хром-спеcталь

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175405 o
70	10	2.3	175406 o
80	10	2.3	175407 o
90	10	2.3	175408 o
100	10	2.3	175409 o
110	10	2.3	175410 o
120	10	2.3	175411 o
130	10	2.3	175412 o
140	10	2.3	175413 o
150	10	2.3	175414 o
160	10	2.3	175415 o
170	10	2.3	175416 o
180	10	2.3	175417 o
185	10	2.3	175418 o
190	10	2.3	175419 o
200	10	2.3	175420 o
210	10	2.3	175421 o
220	10	2.3	175422 o
230	10	2.3	175423 o
240	10	2.3	175424 o
250	10	2.3	175425 o
260	10	2.3	175426 o
265	10	2.3	175427 o
270	10	2.3	175428 o
280	10	2.3	175429 o
290	10	2.3	175430 o
300	10	2.3	175431 o
310	10	2.3	175432 o
315	10	2.3	175433 o
320	10	2.3	175434 o
330	10	2.3	175435 o
340	10	2.3	175436 o
350	10	2.3	175437 o
360	10	2.3	175438 o
370	10	2.3	175439 o
380	10	2.3	175440 o
390	10	2.3	175441 o
400	10	2.3	175442 o
410	10	2.3	175443 o
420	10	2.3	175444 o
430	10	2.3	175445 o
440	10	2.3	175446 o
450	10	2.3	175447 o
460	10	2.3	175448 o
[мм]	[мм]	[мм]	

B	H	S	Идент. №
470	10	2.3	175449 o
480	10	2.3	175450 o
490	10	2.3	175451 o
500	10	2.3	175452 o
510	10	2.3	175453 o
520	10	2.3	175454 o
530	10	2.3	175455 o
540	10	2.3	175456 o
550	10	2.3	175457 o
560	10	2.3	175458 o
570	10	2.3	175459 o
580	10	2.3	175460 o
590	10	2.3	175461 o
600	10	2.3	175462 o
610	10	2.3	175463 o
620	10	2.3	175464 o
630	10	2.3	175465 o
635	10	2.3	175466 o
637	10	2.3	175467 o
640	10	2.3	175468
650	10	2.3	175469 o
[мм]	[мм]	[мм]	



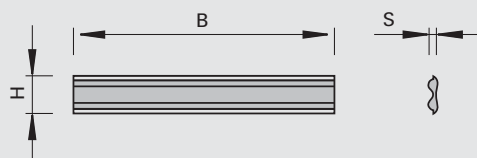
332751

## Поворотные пластины-подрезатели HS с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках Tersa

Исполнение

режущий материал:  
быстрорежущая сталь HS

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175305 o
80	10	2.3	175307 o
90	10	2.3	175308 o
100	10	2.3	175309 o
110	10	2.3	175310 o
120	10	2.3	175311 o
130	10	2.3	175312 o
140	10	2.3	175313 o
150	10	2.3	175314 o
160	10	2.3	175315 o
170	10	2.3	175316 o
180	10	2.3	175317 o
185	10	2.3	175318 o
190	10	2.3	175319 o
200	10	2.3	175320 o
210	10	2.3	175321 o
220	10	2.3	175322 o
230	10	2.3	175323 o
240	10	2.3	175324 o
250	10	2.3	175325 o
260	10	2.3	175326 o
265	10	2.3	175327 o
270	10	2.3	175328 o
280	10	2.3	175329 o
300	10	2.3	175331 o
310	10	2.3	175332
320	10	2.3	175334 o
330	10	2.3	175335 o
350	10	2.3	175337 o
360	10	2.3	175338 o
400	10	2.3	175342 o
410	10	2.3	175343
420	10	2.3	175344 o
430	10	2.3	175345 o
450	10	2.3	175347 o
500	10	2.3	175352 o
510	10	2.3	175353
520	10	2.3	175354
530	10	2.3	175355 o
540	10	2.3	175356 o
610	10	2.3	175363 o
630	10	2.3	175365
635	10	2.3	175366 o
640	10	2.3	175368
[мм]	[мм]	[мм]	

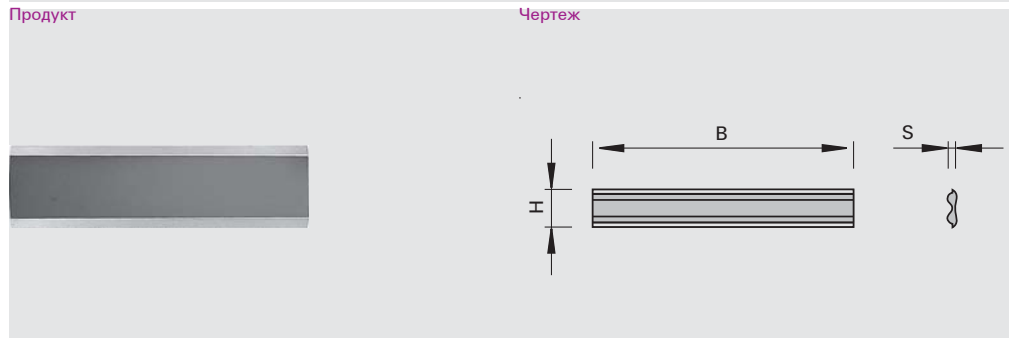
B	H	S	Идент. №
650	10	2.3	175369 o
[мм]	[мм]	[мм]	

132751

## Поворотный нож из твердого сплава с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках Tersa

Исполнение

режущий материал: HW

Преимущества

Дополнения

При длине от 630 мм ,  
ширина может состоять  
из нескольких ножей,  
составленных вместе.  
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	10	2.3	175205 o
70	10	2.3	175206 o
80	10	2.3	175207 o
90	10	2.3	175208 o
100	10	2.3	175209 o
110	10	2.3	175210 o
120	10	2.3	175211 o
130	10	2.3	175212 o
140	10	2.3	175213 o
150	10	2.3	175214 o
160	10	2.3	175215 o
170	10	2.3	175216 o
180	10	2.3	175217 o
185	10	2.3	175218 o
190	10	2.3	175219 o
200	10	2.3	175220 o
210	10	2.3	175221 o
220	10	2.3	175222 o
230	10	2.3	175223
240	10	2.3	175224 o
250	10	2.3	175225 o
260	10	2.3	175226 o
265	10	2.3	175227 o
270	10	2.3	175228 o
280	10	2.3	175229 o
290	10	2.3	175230 o
300	10	2.3	175231 o
310	10	2.3	175232 o
315	10	2.3	175233 o
320	10	2.3	175234 o
330	10	2.3	175235 o
340	10	2.3	175236 o
350	10	2.3	175237 o
360	10	2.3	175238 o
370	10	2.3	175239 o
380	10	2.3	175240 o
390	10	2.3	175241 o
[мм]	[мм]	[мм]	

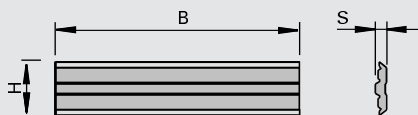
В	Н	С	Идент. №
400	10	2.3	175242 o
410	10	2.3	175243 o
420	10	2.3	175244 o
430	10	2.3	175245 o
440	10	2.3	175246 o
450	10	2.3	175247 o
460	10	2.3	175248 o
470	10	2.3	175249 o
480	10	2.3	175250 o
490	10	2.3	175251 o
500	10	2.3	175252 o
510	10	2.3	175253
520	10	2.3	175254 o
530	10	2.3	175255 o
540	10	2.3	175256 o
550	10	2.3	175257 o
560	10	2.3	175258 o
570	10	2.3	175259 o
580	10	2.3	175260 o
590	10	2.3	175261 o
600	10	2.3	175262 o
610	10	2.3	175263 o
620	10	2.3	175264 o
630	10	2.3	175265 o
635	10	2.3	175266 o
640	10	2.3	175268 o
650	10	2.3	175269 o
[мм]	[мм]	[мм]	

332121

## Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых системах Centrostar,  
Centrofix, Quickfix для  
строгания мягких древесных  
пород

Исполнение

режущий материал:  
быстрорежущая сталь HS для  
мягкой древесины  
с постоянным диаметром

Преимущества

высокое качество строгания  
при большом ресурсе  
инструмента

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

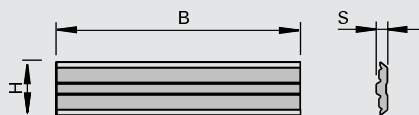
B	H	S	Идент. №
80	12	2.7	182769 o
100	12	2.7	182770 o
130	12	2.7	182771 o
150	12	2.7	182772 o
170	12	2.7	182773 o
180	12	2.7	182774 o
190	12	2.7	182775 o
210	12	2.7	182776 o
230	12	2.7	182777 o
240	12	2.7	182778 o
310	12	2.7	182779 o
410	12	2.7	182780 o
510	12	2.7	182782 o
520	12	2.7	182781 o
640	12	2.7	182783 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150518

## Поворотный нож HW из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в строгальных ножевых системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для строгания твердых древесных пород и МДФ

**Исполнение**

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердых и экзотических древесных пород  
с постоянным диаметром

**Преимущества**

высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

**Дополнения**

При длине от 630 мм, ширина может состоять из нескольких ножей, составленных вместе.  
упаковочная единица 2 шт.

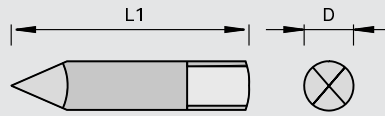
B	H	S	Идент. №
100	12	2.7	182784 o
130	12	2.7	182785 o
150	12	2.7	182786 o
170	12	2.7	182787 o
180	12	2.7	182788 o
190	12	2.7	182789 o
210	12	2.7	182790 o
230	12	2.7	182791 o
240	12	2.7	182792 o
410	12	2.7	182793 o
510	12	2.7	182794 o
640	12	2.7	182795 o
[мм]	[мм]	[мм]	

165512

**Центровочное остриё HW**

Продукт

Чертеж

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | с плоскостью на хвостовике для затяжного болта
- | режущий материал: HW
- | HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

- | упаковочная единица 10 шт.

$\emptyset D$	L1	Идент. №
3	33.5	162624
[мм]	[мм]	

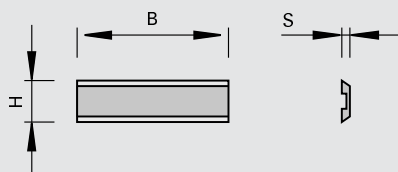


150535

## Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

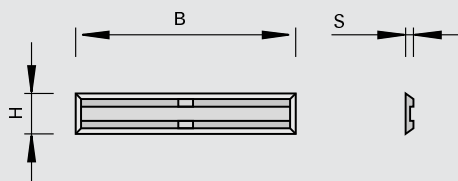
B	H	S	Идент. №
12	5.5	1.1	162670
20	5.5	1.1	160623
40	5.5	1.1	160674
50	5.5	1.1	163572
[мм]	[мм]	[мм]	

150535

## Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

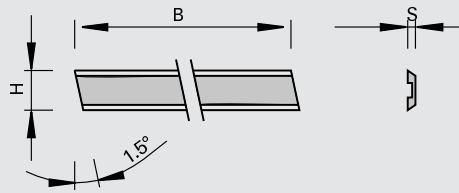
B	H	S	Идент. №
12	5.5	1.1	168696
20	4.1	1.1	173480
20	5.5	1.1	173481
25	5.5	1.1	173793
30	5.5	1.1	173482
50	5.5	1.1	173483
[мм]	[мм]	[мм]	

150535

## Поворотные мини-пластины HW с 2 режущими кромками, торец скошен

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
| для применения в ножевых головках с хвостовиком

Исполнение

| режущий материал: HW  
| HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

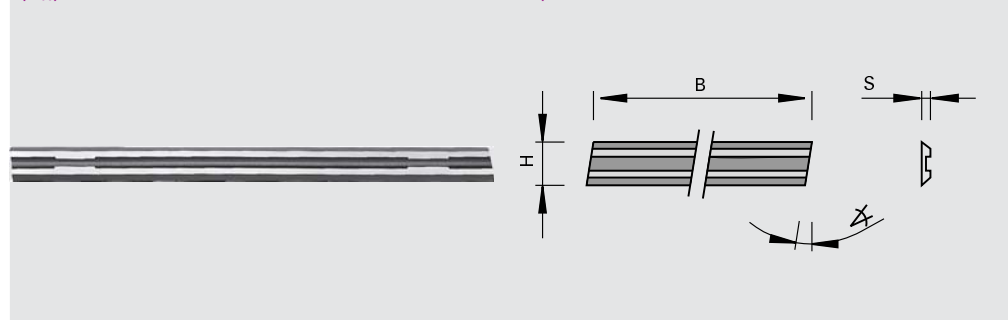
B	H	S	Идент. №
39,8	5.5	1.1	163211 o
[мм]	[мм]	[мм]	

150549

## Поворотные пластины HW для электрорубанков с 2 режущими кромками, торец скошен

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

ручные электрорубанки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

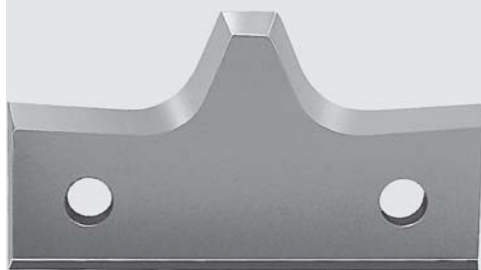
идент. № 166381 может быть использован только в оригинальном зажимном элементе ELU  
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	задний ∠ 1	Идент. №
75,5	5.5	1.1	1.5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H 162439
75,7	5.5	1.2	8	Black&Decker DN 750 166079 o
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80 166381
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch 165617
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750 419671 o
[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

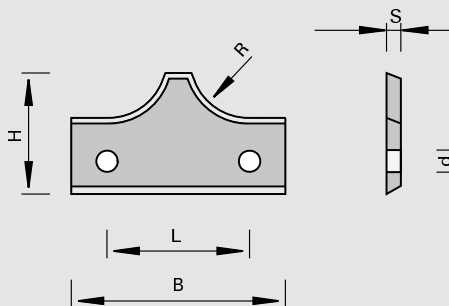
151545

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных  
ножевых головках для  
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

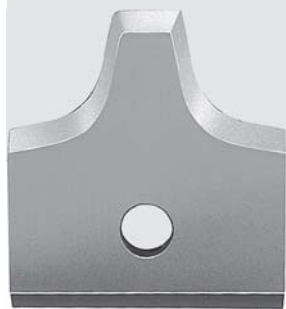
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	L		Идент. №
2	20,5	15	2	3	12	Homag	163062
3	20,8	15	2	3	12	Homag	163063
5	30	17	2	3	20	Homag	163065
4	20,8	15	2	3	12	Homag	163064 s
6	30,5	17	2	3	20	Homag	163066
8	30,5	17	2	3	20	Homag	163068
2	20,8	14,7	2	3	12	IMA	164166 s
3	20,8	14,7	2	3	12	IMA	164167 s
4	20,8	14,7	2	3	12	IMA	164168 s
5	30,5	16,5	2	3	20	IMA	164169 s
6	30,5	16,5	2	3	20	IMA	164170 s
7	30,5	16,5	2	3	20	IMA	164171 s
8	30,5	16,5	2	3	20	IMA	164172 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

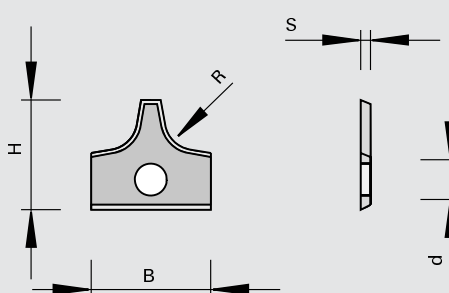
151545 / 151585

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных  
ножевых головках для  
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

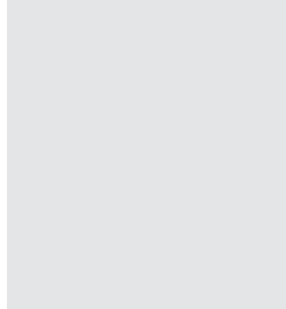
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	16	17,5	2	4,4	176583
2	12	12	1,5	4	170340
2	16	15,5	2	4,4	182087
2	16	17,5	2	4,4	163489
2,5	16	17,5	2	4,4	171178
3	12	12	1,5	4	170341
3	16	17,5	2	4,4	163490
4	16	17,5	2	4,4	163491
5	16	17,5	2	4,4	163492
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

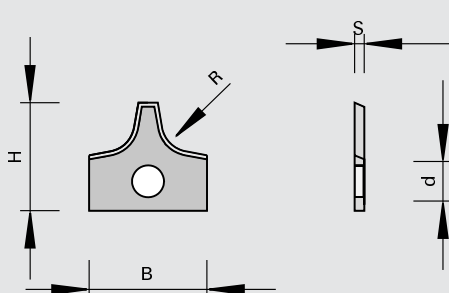
151545 / 151585

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных  
ножевых головках для  
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

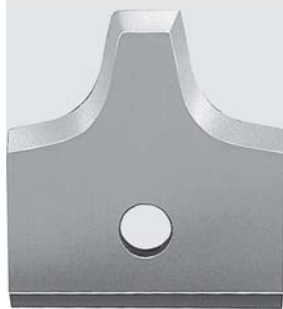
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
2	12	13	2	5	177033
2,5	12	13	2	4	173707
3	12	13	2	5	177032
6	24	22	2	4,4	170258
8	24	22	2	4,4	170260
9	24	22	2	4,4	170261
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

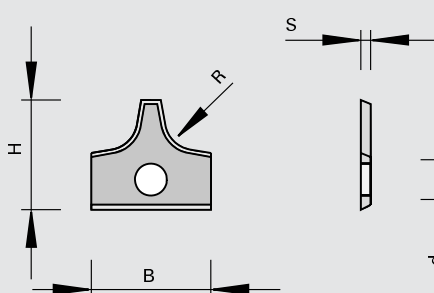
151545 / 151585

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской - IMA, Wilmsmayer, Torwegge

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA, Wilmsmayer, Torwegge  
для применения в держателях циклей

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
2	16	17.5	2	3	173475
2,5	16	17.5	2	3	173476 s
3	16	17.5	2	3	173477
4	16	17.5	2	3	173478
5	16	17.5	2	3	173479
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

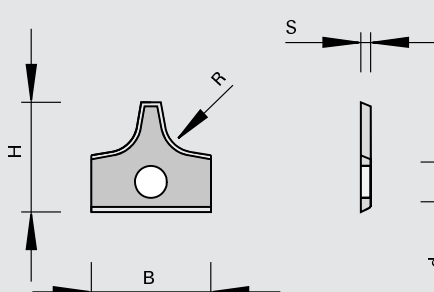
151545 / 151585

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами и нижней фаской - Brandt

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

копировальный агрегат Brandt  
для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

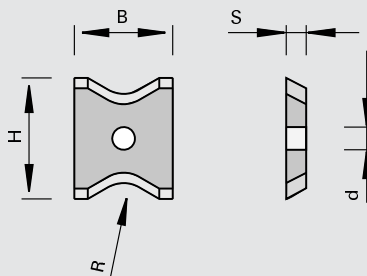
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
2	16	17.5	2	4,4	180153
3	16	17.5	2	4,4	180154
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1555

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины  
выход профиля 5 градусов

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

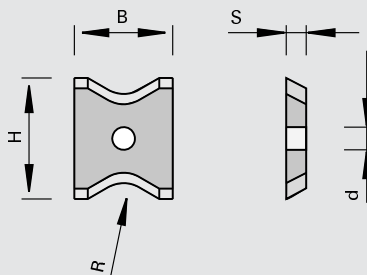
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
2	13	16	2	4	162794
3	13	16	2	4	162795
4	13	16	2	4	162565
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1555

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами - IMA

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA  
для применения в ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

выход профиля 15 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

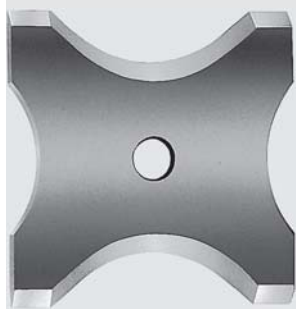
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
2	13	16	2	4	172713
3	13	16	2	4	172714
4	13	16	2	4	172715
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

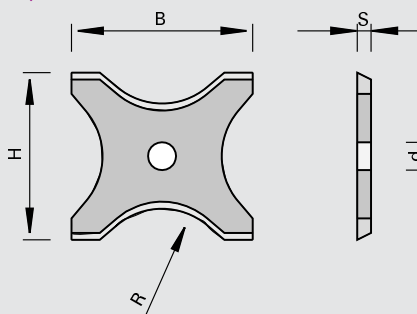
15 1555

## Радиусные сменные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

выход профиля 5 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

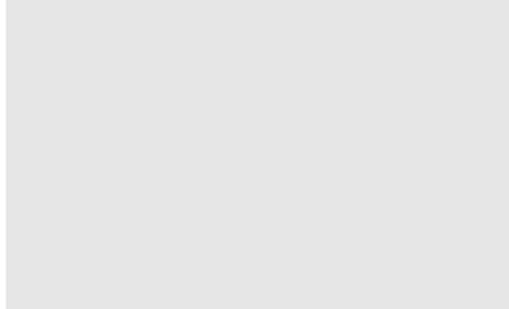
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
5	20	21	2	4	162566
6	20	21	2	4	162567
7	20	21	2	4	162568
8	20	21	2	4	162569
9	26	24	2	4	162796
10	26	24	2	4	162570
11	26	24	2	4	162571
12	26	24	2	4	162572
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

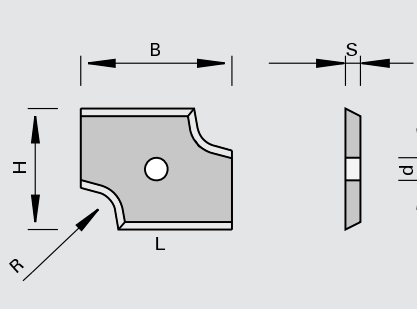
15 1555

## Радиусные поворотные пластины HW с 2 режущими радиусами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d		Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	20	16	2	3		168355	168356
2	30	14	2	4	Reich	177136	177135
2,5	30	14	2	4	Reich	177138 #	177137 #
3	30	14	2	4	Reich	177140	177139
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

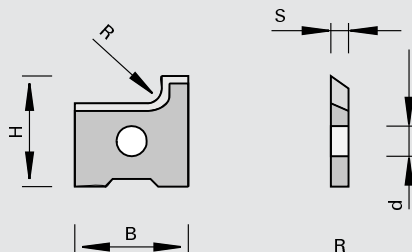


15 1545

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

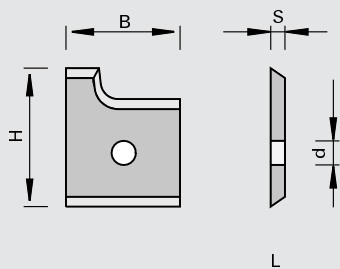
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	18	2	4		172725
2	15	14.5	2	4	177317	177318
2	16,1	14	2	4	178219	178218
2	19,6	15.2	2	4	173817	173816
2,5	15	14.5	2	4	177319	177320
3	12	18	2	4		172726
3	15	14.5	2	4	177321	177322
3	16,1	14	2	4	178221	178220
3	19,6	15.2	2	4	173393	173392
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

15 1545 / 15 1586

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных ножевых головках для скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

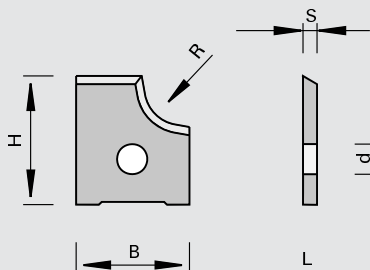
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	14.5	2	4	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14.5	2	4	HL Board 05	171224	171223
3	12	14.5	2	4	HL Board 05	172144	172143
2,5	14,5	14.5	2	5	HL Board 06	181657	181658
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151545

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных  
ножевых головках

Исполнение

выход профиля 5 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

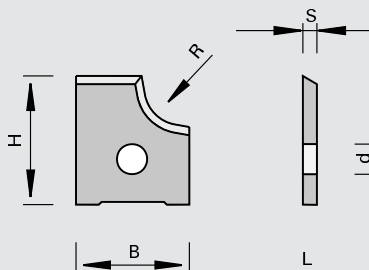
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	15	18.4	2	4	168272	168279
4	15	18.4	2	4	168273 #	168280 #
5	15	18.4	2	4	168274	168281
6	15	21.6	2	4	168286 #	168293 #
8	15	21.6	2	4	168288	168295
9	20	25.8	2	4	168301 s	168310 s
10	20	25.8	2	4	168302 s	168311 s
12	20	25.8	2	4	168304 s	168313
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

15 1545

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | выход профиля 10 градусов
- | режущий материал: HW
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

- | упаковочная единица 10 шт.

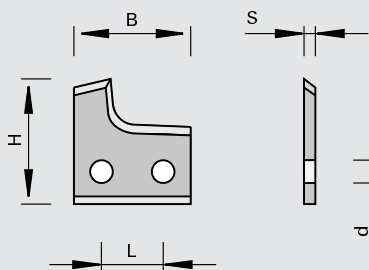
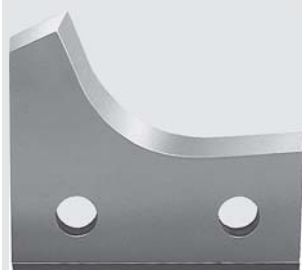
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	13	15	2	4	HL Board 06	181954	181953
2	12	15	2	4	HL Board 06	177034	177038
2	13	15	2	4	HL Board 06	181956	181955
3	13	15	2	4	HL Board 06	181957	181958
4	14	17	2	4	HL Board 05	177036	177040
5	15	17	2	4	HL Board 05	177037	177041
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

15 1545

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - Номаг

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | станки Номаг
- | для применения в радиусных ножевых головках

- | выход профиля 5 градусов
- | режущий материал: HW
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

R	B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
10	21,8	20	2	3	12	163071	163072
12	21,8	20	2	3	12	163075	163076
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

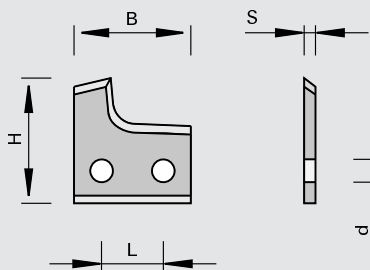
151545

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных  
ножевых головках

Исполнение

выход профиля 5 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

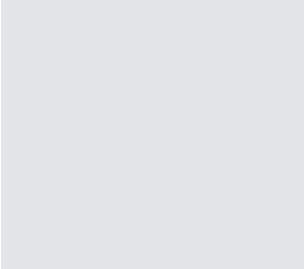
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
9	21,8	19,5	2	3	12	164173 s	164174 s
10	21,8	19,5	2	3	12	164175 s	164176 s
11	21,8	19,5	2	3	12	164177 s	164178 s
12	21,8	19,5	2	3	12	164179 s	164180 s

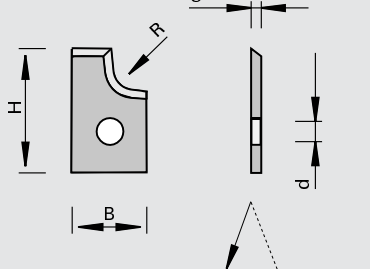
151545

## Радиусные сменные пластины HW с 1 режущим радиусом - IMA

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA  
для применения в радиусных  
ножевых головках

Исполнение

выход профиля 15 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

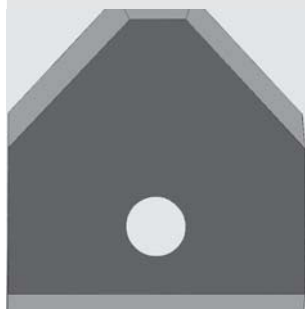
упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	12	18	2	5	180174	180173
3	12	18	2	5	180176	180175

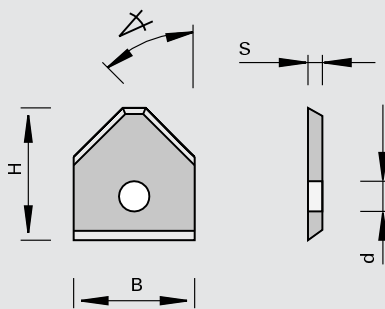
15 1545

## Сменные пластины HW для снятия фаски с 2 режущими кромками

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в радиусных  
ножевых головках для  
скругления кромки

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

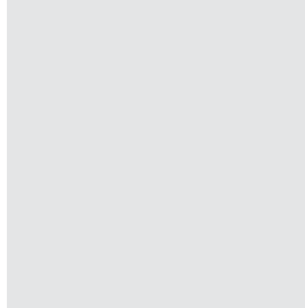
идент. № 180792 для Modula  
упаковочная единица 10 шт.

∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45	12	12	1.5	4	180792
45	12	12	1.5	4	171190
45	16	17.5	2	3	169292
45	16	17.5	2	4,3	170329
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

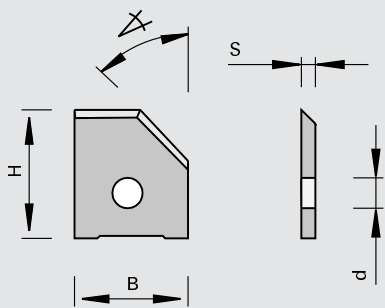
15 1545 / 15 1546

## Сменные пластины HW для снятия фаски с 1 режущей кромкой

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

обрабатывающие центры  
Hornag (BAZ)  
для применения в ножевых  
головках для снятия фаски

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твёрдой древесины  
HL Board 06 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

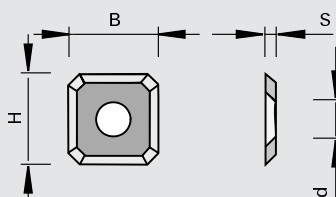
∠ фаски	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	16	2	5	HL Board 06	179174	179173
15	12	16	2	4	HL Board 05	177042	177045
30	13,5	16	2	4	HL Board 05	177043	177046
45	12	16	2	4	HL Board 05	177822	177823
45	15	16	2	4	HL Board 05	177044 s	177047 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

151519

## Профильные поворотные пластины HW для Alucobond - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит HOLZ-HER для применения в ножевой головке Folding, 90 град., идент. № 182616 для обработки Алюкобонда

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

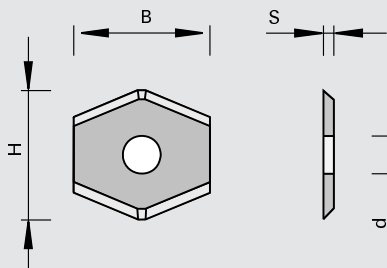
B	H	S	Ø d	∠	Идент. №
14 [мм]	14 [мм]	2 [мм]	6,3 [мм]	90 [°]	182079

151516

## Профильные поворотные пластины HW для Alucobond - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит HOLZ-HER для применения в ножевой головке Folding, 135 град., идент. № 703144 для обработки Алюкобонда

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

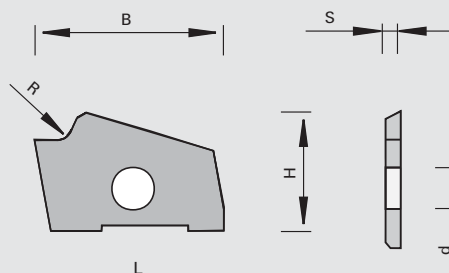
B	H	S	Ø d	∠	Идент. №
20 [мм]	18 [мм]	2 [мм]	5,7 [мм]	135 [°]	182080 s

15 1586

## Профильные сменные пластины HW - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для оклейки кромок Brandt начиная с 2005 года выпуска  
для применения в закругляющих ножевых головках, оптимизированных для ДСП

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

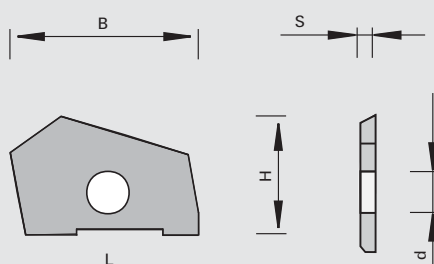
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,5	22,32	14	2	5	183067 s	183068 s
2	22,32	14	2	5	182331	182332
2,5	22,32	14	2	5	182367	182368
3	22,32	14	2	5	182333	182334
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

15 1586

## Профильные сменные пластины HW - Brandt

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для оклейки кромок Brandt начиная с 2005 года выпуска  
для применения в закругляющих ножевых головках, оптимизированных для ДСП

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

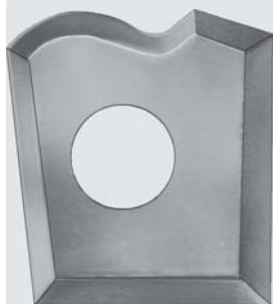
упаковочная единица 10 шт.

∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	22,32	14	2	5	182667	182666
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

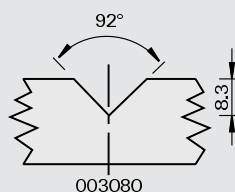
150515 / 151545

### Профильные сменные пластины HW

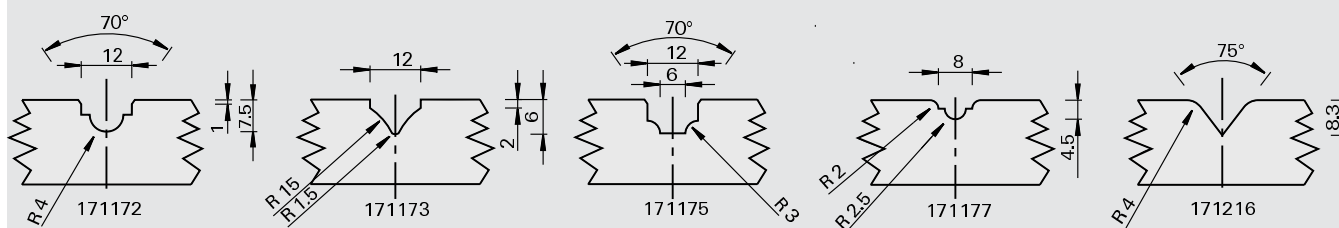
Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фасонных пазов

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

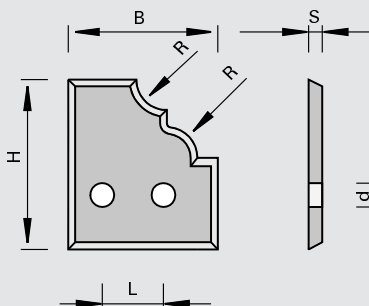
B	H	S	Ø d	Идент. №
12	12	1.5	4	003080
12	12	1.5	4	171177
11	12	1.5	4	171175
11	12	1.5	4	171172
12	12	1.5	4	171216
11	12	1.5	4	171173
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151548

### Профильные сменные пластины HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для кассетных контрпрофилей

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
4,5	19,3	24,5	2	3,5	11,2	165912
6,5	16,3	24,5	2	3,5	8,3	166127
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

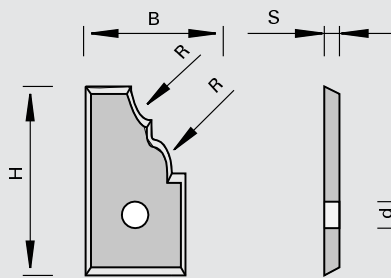


15 1548

## Профильные сменные пластины HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для кассетных контрпрофилей

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

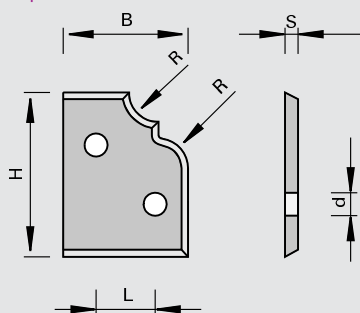
R	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
7	13,3	24,5	2	3,5		167469
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1548

## Профильные сменные пластины HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для снятия тонкого слоя материала

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

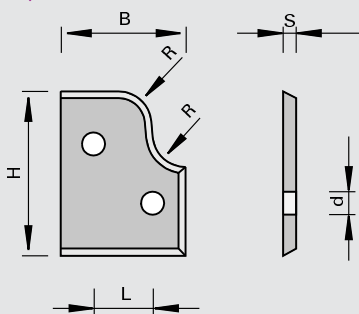
R	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
4,5	19	25	2	3,5	9	165930
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151548

## Профильные сменные пластины HW

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для снятия тонкого слоя материала

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

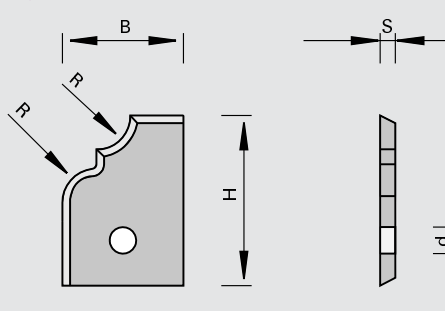
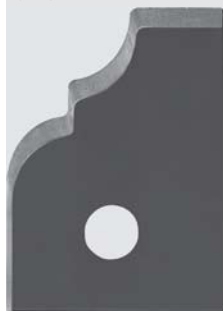
R	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
5	19	25	2	3,5	9	165932
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151548

## Сменные пластины HW с отрезным профилем

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с хвостовиком для снятия верхнего покрытия

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

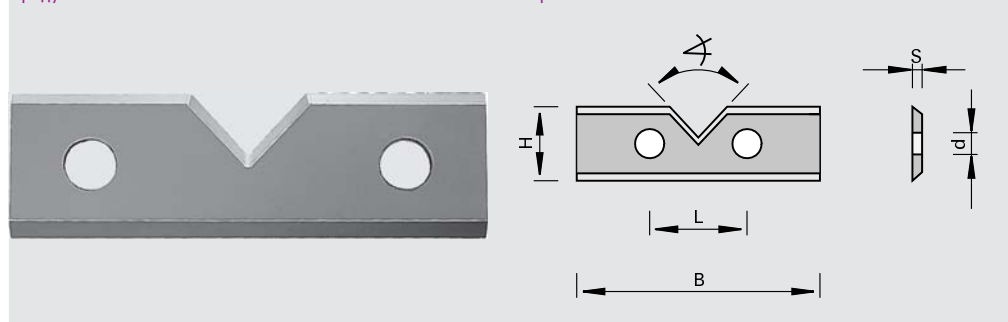
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
4,5	16	22,5	2	4	168883
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1548

### Пменные пластины HW для косой распиловки и склеивания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

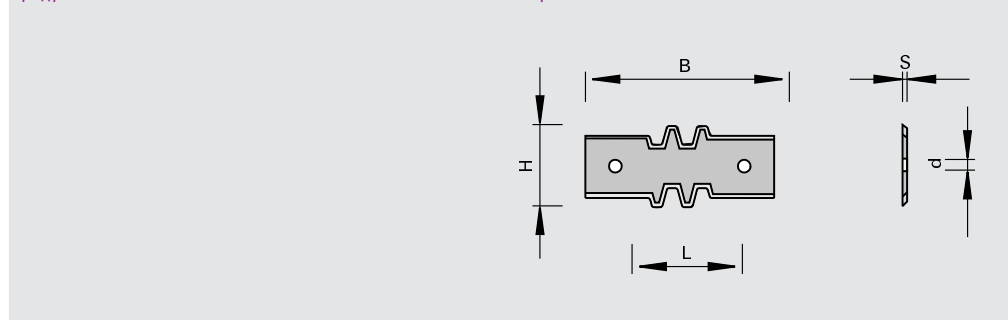
фаски	B	H	S	Ø d	L	Идент. №
86	39,5	12	1,5	4	26	165916
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1558

### Поворотные пластины HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для склеиваемых профилей

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

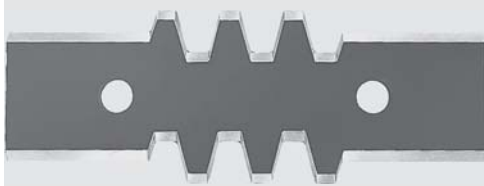
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
50	21,6	2	4	26	165911
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

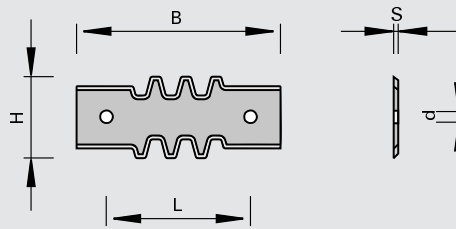
15 1558

## Поворотные пластины HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для склеиваемых профилей

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

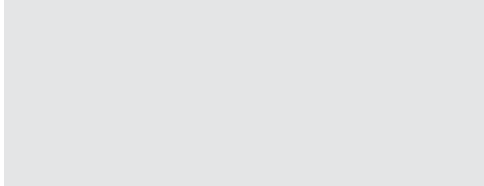
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
60 [мм]	21.6 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	32 [мм]	165909

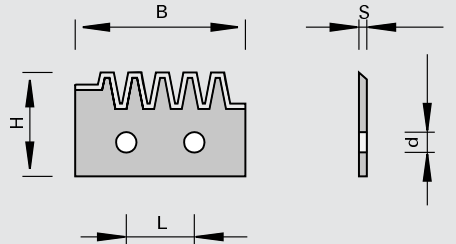
15 1598

## Набор поворотных пластин HW для обработки склеиваемых профилей

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в регулируемых ножевых головках для фрезерования под склеивание

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

набор состоит из 4 шт. идент. № 167977, 4 Stck. идент. № 167976  
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
42 [мм]	20 [мм]	2 [мм]	4 [мм]	26 [мм]	168240

132891

## Держатель поворотных пластин - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

строгальные станки Ledinek Rotoles  
для поворотных пластин LEUCODUR прямых и с фаской

для крепления поворотных пластин LEUCODUR 14 x 14 мм и 14,3 x 14,3 мм

	Идент. №
для револьверного магазина (сменная пластина 14x14x2) сверху	182082 o
для ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу	182083 o
для сегмента револьверного магазина (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) сверху	182084 o
для сегмента ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу	182085 o

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой	M5x9 T20 D=Ø9,3 [мм]	995125	827277
--------------------------	-------------------------	--------	--------

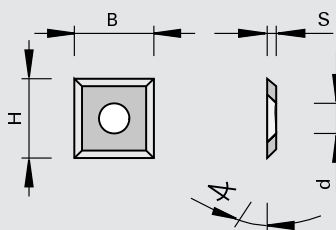
150553 / 150555 / 150558 / 150559

## Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| строгальные станки Ledinek Rotoles  
| для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

| режущий материал: HW  
| HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика  
| HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины  
| HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины  
| HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

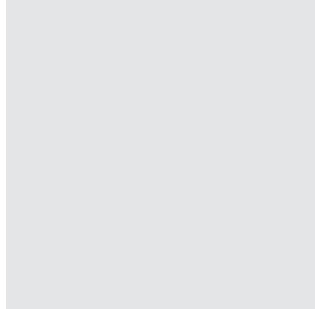
| упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	LEUCODUR	Идент. №
14	14	2	HL Solid 40	003079
14	14	2	HL Board 05	180954
14	14	2	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2,5	HL Solid 25	170248
[мм]	[мм]	[мм]		

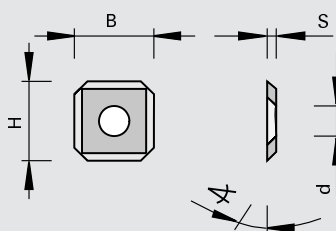
150558

## Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и фаской - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

| строгальные станки Ledinek Rotoles  
| для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

| режущий материал: HW  
| HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины  
| HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

| упаковочная единица 10 шт.

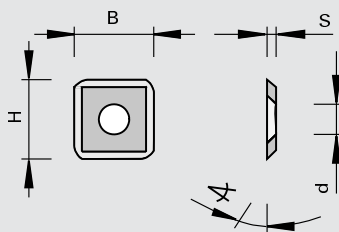
B	H	S	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2	HL Solid 25	180933	180932
14,3	14,3	2,5	HL Solid 15	181144	181143
[мм]	[мм]	[мм]			

150558

## Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и радиусом - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

И строгальные станки Ledinek Rotoles  
И для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

И режущий материал: HW  
И HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины  
И HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

И упаковочная единица 10 шт.

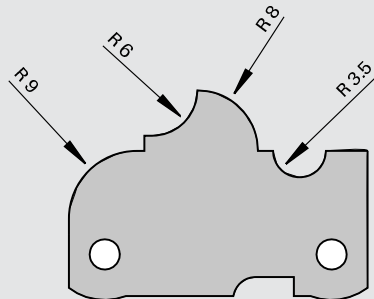
B	H	S	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2	HL Solid 25	182442	182441
14,3	14,3	2,5	HL Solid 15	182444	182443
[мм]	[мм]	[мм]			

151527

## Сменные пластины HW Superprofiler „Multi-Profil“

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

И настольные фрезерные станки  
И для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler, Идент.№ 167897 и 167894

Исполнение

И режущий материал: HW  
И HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

И для изготовления нескольких профилей за один или несколько рабочих проходов  
И примеры профилей см. в техническом приложении

упаковочная единица

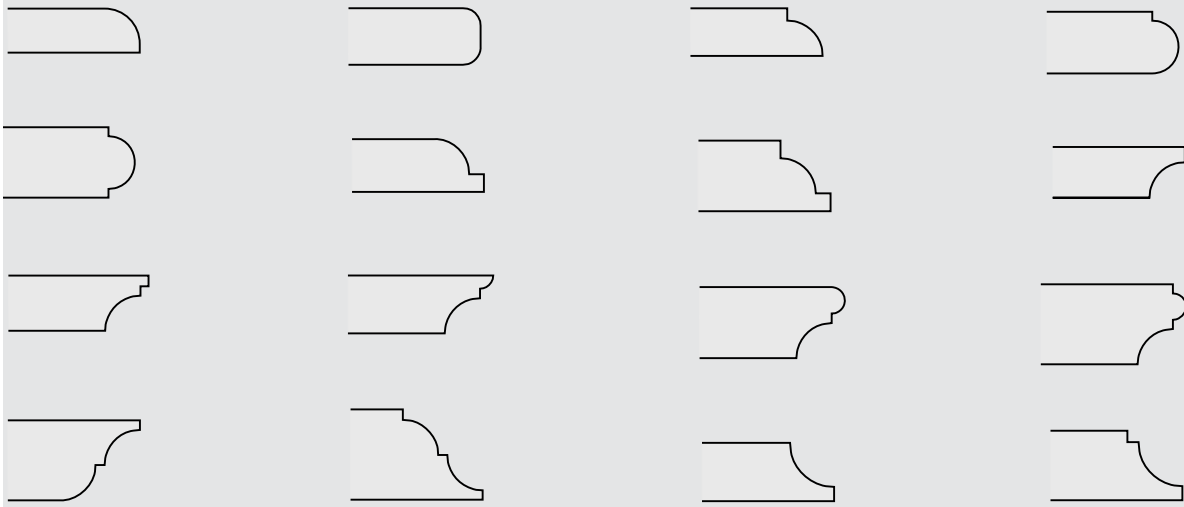
12  
шт.

Идент. №

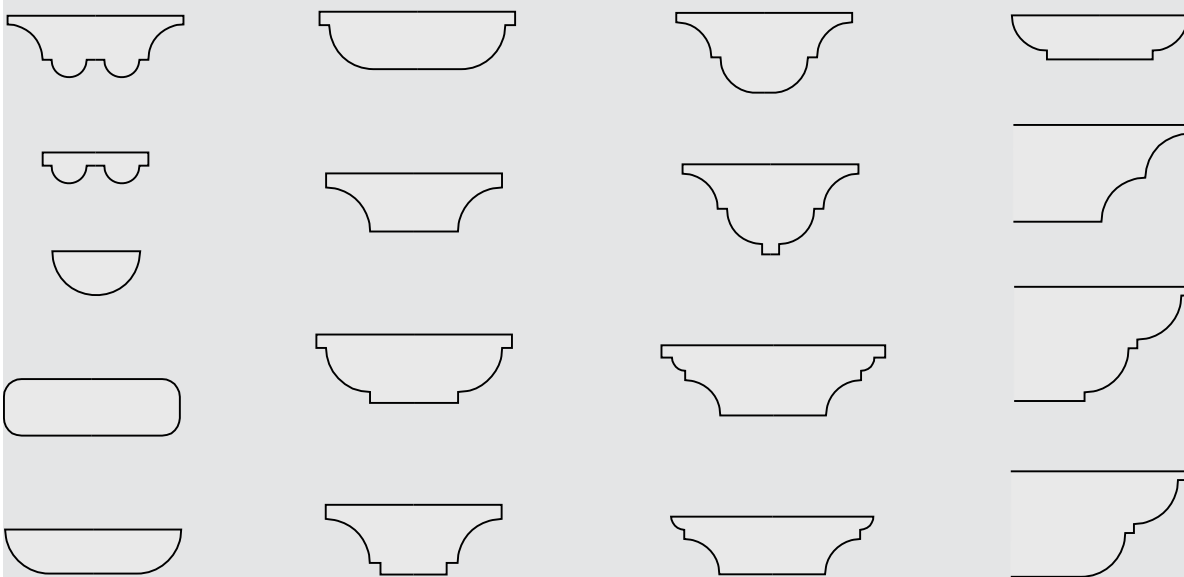
169273 s

## SuperProfiler „Multi-Profil“

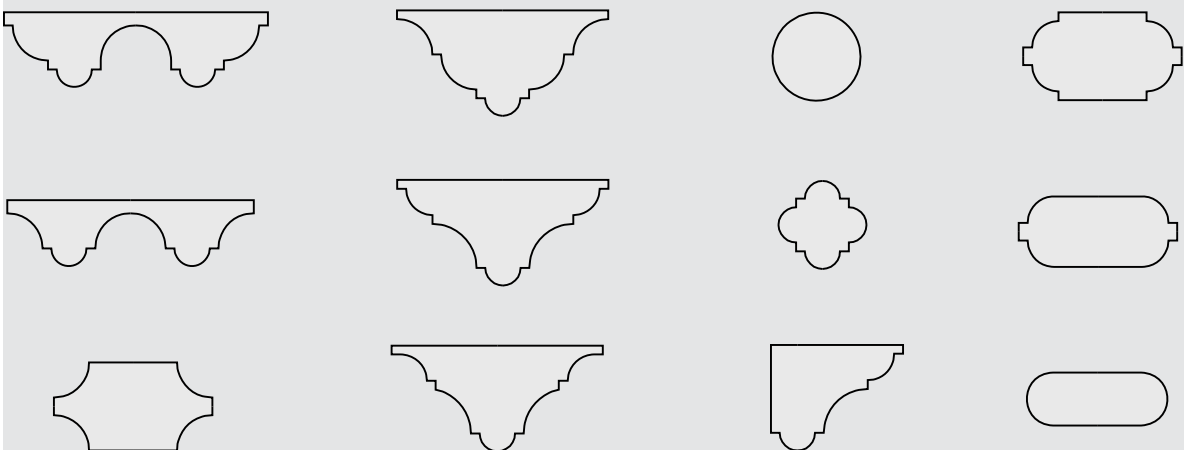
1-й рабочий проход



2 рабочие операции



несколько рабочих ходов



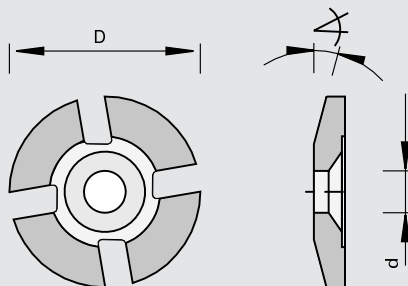


150508

### Поворотный пазовый нож HW с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для обработки гребня и паза под склеивание на ус

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

высочайшая точность профиля для достижения оптимальных результатов склеивания

Дополнения

применяется со сменной пластиной, идент. № 165916  
упаковочная единица 10 шт.

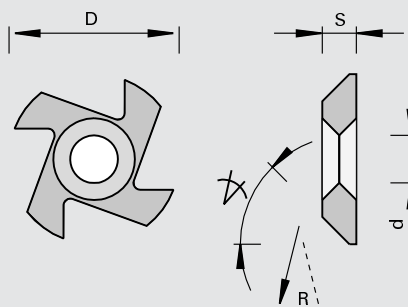
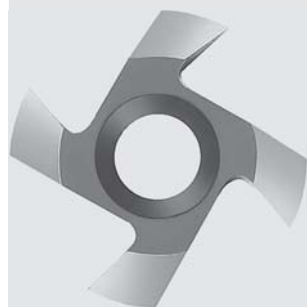
∠ фаски [°]	∅ D [мм]	S [мм]	∅ d [мм]	Идент. №
15	25	4.6	5.4	165918

150578

### Поворотный нож HW для снятия фаски с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования фасок

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

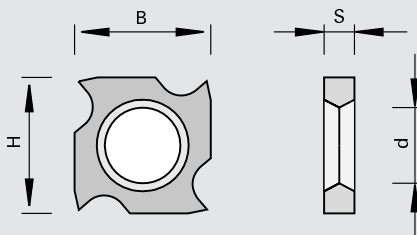
∠ фаски [°]	∅ D [мм]	S [мм]	∅ d [мм]	Идент. № [L]	Идент. № [R]
45	25	5	7	165966	165965

150508

### Поворотный пазовый нож HW с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для пазов

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

идент. № 163699 для ширины паза 4 мм  
идент. № 165906 для ширины паза 5 мм  
идент. № 169250 для ширины паза 7 мм  
упаковочная единица 10 шт.

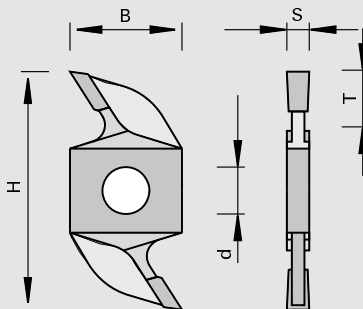
B	H	S	Ø d	Идент. №
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

150508 / 150509

### Поворотный пазовый нож HW с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования пазов

Исполнение

отверстие с зенковкой 90 градусов  
режущий материал: HW  
HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины  
HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

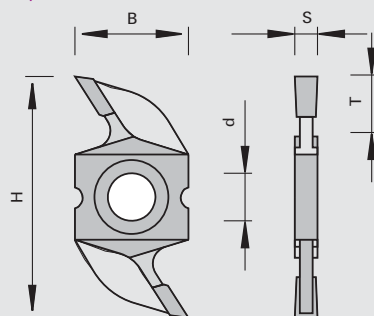
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	165968
16	34	4	6,7	8	HL Solid 40	173485 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150509

## Поворотный пазовый нож HW с 2 режущими кромками

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования пазов

Исполнение

отверстие с зенковкой 90 градусов  
режущий материал: HW  
HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию  
простота в использовании

Дополнения

регулировочные кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"  
упаковочная единица 10 шт.

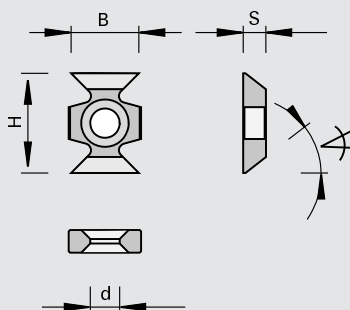
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
16	34	3.2	6,7	8	HL Solid 40	183663
16	34	3.5	6,7	8	HL Solid 40	183664
16	34	4	6,7	8	HL Solid 40	183665
16	34	5	6,7	8	HL Solid 40	183666
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

150578

## Поворотный нож HW для снятия фаски с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования фасок

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества


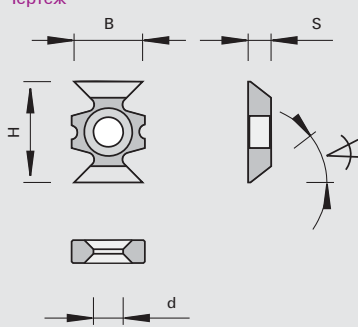
Дополнения

может применяться с левым и правым вращением  
регулировочные кольца для регулировки ножа для снятия фаски см. в главе "Запасные части"  
упаковочная единица 10 шт.

∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45 [°]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	176416 #


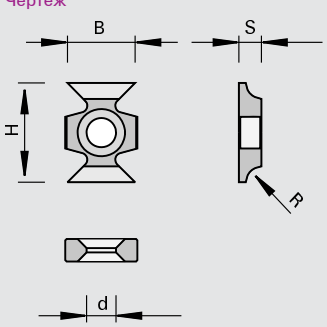
150578

## Поворотный нож HW для снятия фаски с 4 режущими кромками

Продукт		Чертеж			 твердый сплав [HW]		
							
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества		Дополнения	
для применения в ножевых головках для фрезерования фасок		режущий материал: HW   HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины		высокая точность благодаря радиальному позиционированию   простота в использовании		может применяться с левым и правым вращением   регулировочные кольца для регулировки ножа для снятия фаски см. в главе „Запасные части“   упаковочная единица 10 шт.	
∠ фаски	B	H	S	∅ d	Идент. №		
45 [°]	16 [мм]	22 [мм]	5 [мм]	6,5 [мм]	183668		

150578

## Поворотный радиусный нож HW с 4 режущими кромками

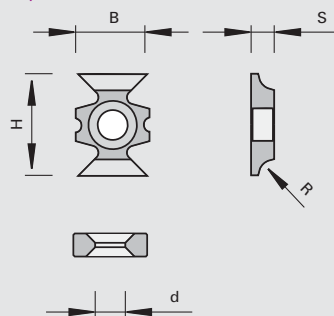
Продукт		Чертеж			 твердый сплав [HW]		
							
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества		Дополнения	
для применения в ножевых головках для фрезерования закруглений		режущий материал: HW   HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины				может применяться с левым и правым вращением   регулировочные кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"   упаковочная единица 10 шт.	
R	B	H	S	∅ d	Идент. №		
1,5	16	22	5	6,5	176417 #		
2	16	22	5	6,5	176418 #		
2,5	16	22	5	6,5	176419 #		
3	16	22	5	6,5	176420 #		
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

150578

## Поворотный радиусный нож HW с 4 режущими кромками

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования закруглений

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию  
радиусы могут быть поменаны между собой  
простота в использовании

Дополнения

может применяться с левым и правым вращением  
регулирующие кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе „Запасные части“  
упаковочная единица 10 шт.

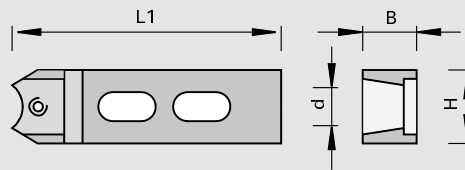
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	16	22	5	6,5	183669
2	16	22	5	6,5	183670
2,5	16	22	5	6,5	183671
3	16	22	5	6,5	183672
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

132891

## Держатель цикли - Homag, Reich, IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

станки для оклейки кромок  
Homag, Reich  
для крепления радиусных,  
фасочных и циклевочных  
поворотных пластин LEUCO-  
DUR

B	H	Ø d	L1		Идент. №	
для R ≤ 5	15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
для R ≤ 5	22	14	6,5	118	Homag	179463
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

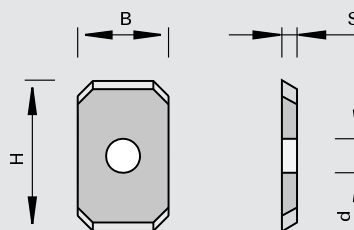
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

151555

## Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и фаской - Homag, IMA, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

станки для оклейки кромок  
Homag, IMA, Reich  
для применения в держателях  
циклей

угол фаски 45°  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

упаковочная единица 10 шт.

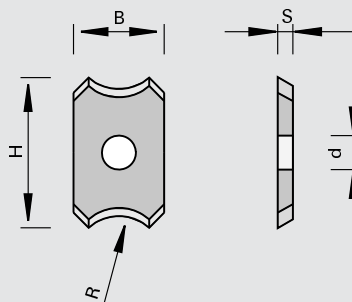
B	H	S	Ø d	Идент. №
12	20	2	4	171180
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1555

## Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - Nomag, Reich

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки для оклейки кромок  
Nomag, Reich  
для применения в держателях  
циклей

Исполнение

выход профиля 6 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

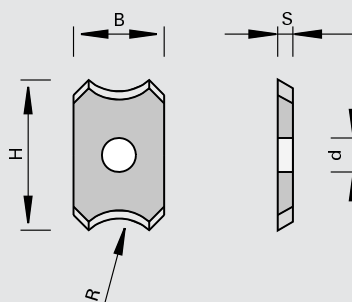
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
0,8	12	20	2	4	171401 s
1	12	20	2	4	169253
1,5	12	20	2	4	169254
2	12	20	2	4	169255
2,5	12	20	2	4	169256
3	12	20	2	4	169257
4	12	20	2	4	169259
5	12	20	2	4	169261
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1555

## Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки  
IMA  
для применения в держателях  
циклей

Исполнение

выход профиля 15 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

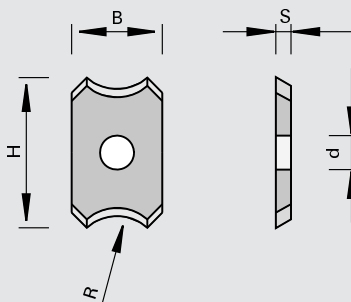
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1	12	20	2	4	178856
2	12	20	2	4	178957
3	12	20	2	4	178857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1755

## Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - Номаg

Продукт

Чертеж



LEUCO  
Topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Номаg  
для применения в держателях циклей

Исполнение

выход профиля 6 градусов  
режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках  
обработка без последующей доработки

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

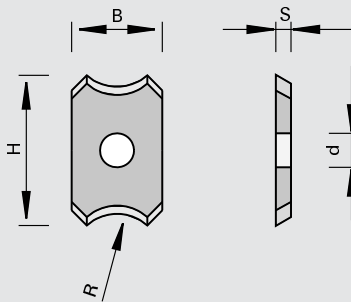
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	12	20	2	4	18 1234
2	12	20	2	4	18 1235
3	12	20	2	4	18 1237
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1755

## Циклевочные поворотные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - IMA

Продукт

Чертеж



LEUCO  
Topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки IMA  
для применения в держателях циклей

Исполнение

выход профиля 15 градусов  
режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках  
обработка без последующей доработки

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

R	B	H	S	Ø d	Идент. №
2	12	20	2	4	18 1236
3	12	20	2	4	18 1238
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

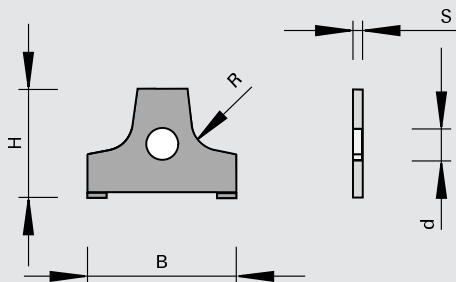


15 1586

### Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и радиусом - BAZ

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Notag, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

выход профиля 6 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

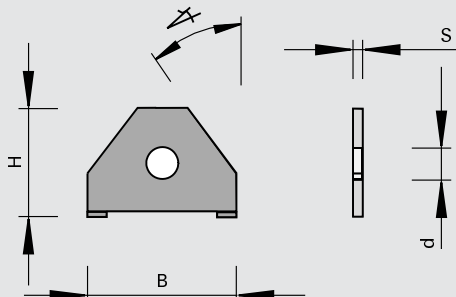
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	20	11,5	2	5	180025
2	20	11,5	2	5	180020
2,5	20	11,5	2	5	180021
3	20	11,5	2	5	180022
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

15 1586

### Циклевочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками и фаской (клеевой шов) - BAZ

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Notag, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
3	20	11,5	2	5	180023
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

151586

## Стружколом HW для циклевочных сменных пластин

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Нотмаг, скомбинированные с агрегатом фрезерования заподлицо № 1-056-11-0621

Исполнение

выход профиля 6 градусов  
режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

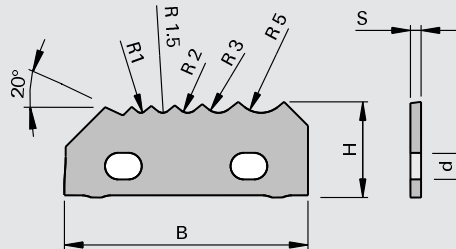
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,3 [мм]	20 [мм]	11.5 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	180024

151586

## Циклевочные сменные пластины HW с 5 радиусами и фаской

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Нотмаг с циклевочно-фрезерным агрегатом тип MN 20

Исполнение

фаска 20 градусов, R1, R1.5, R2, R3, R5  
режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

Дополнения

идент. № 180755 может применяться как слева внизу так и справа сверху  
идент. № 180754 может применяться как слева внизу так и справа сверху  
упаковочная единица 10 шт.

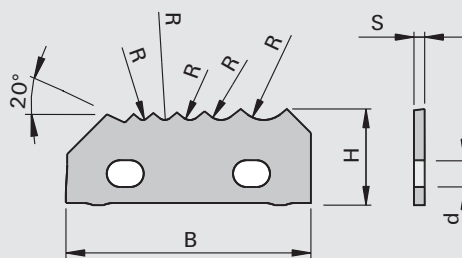
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1-5 [мм]	45,8 [мм]	17.98 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	180755	180754

151786

## Циклевочные сменные пластины HW с 5 радиусами и фаской (против образования белых изломов)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Нотат с циклевочно-фрезерным агрегатом тип MN 20

Исполнение

Фаска 20 градусов R1, R1,5, R2, R3, R5 или фаска 20 градусов R1, R1,5, R2, R2,5, R3  
 режущая кромка с фаской против образования волосяных трещин  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

отсутствие сетки волосяных трещин даже на полипропиленовых кромках  
 обработка без последующей доработки

Дополнения

Ид. ном. 181239 и 184669 могут устанавливаться слева внизу или справа вверх  
 Ид. ном. 181240 и 184670 могут устанавливаться слева вверх или справа внизу  
 упаковочная единица 10 шт.

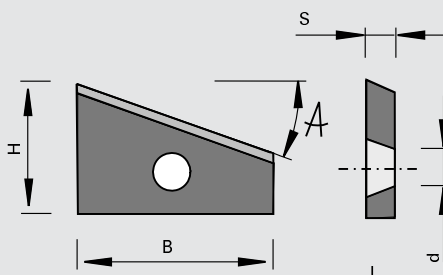
R	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2	5	181240	181239
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17,02	2	5	184670	184669
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

151548

## Циклевочные сменные пластины HW с 1 режущей кромкой и фаской

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA, агрегаты 181.91 и 0.6126 (BAZ) с шириной 30 мм, агрегат 08.50 с шириной 55 мм

Исполнение

режущий материал: HW  
 HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твёрдой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

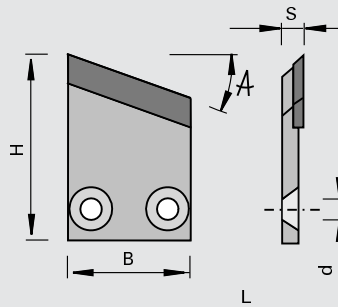
∠ фаски	B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	30	22,5	3	5,8	178859	178858
15	55	25	3	5,8	178861	178860
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

132821

### Циклевочные сменные пластины HW с 1 режущей кромкой и фаской

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Homag

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW  
режущий материал: HW  
HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

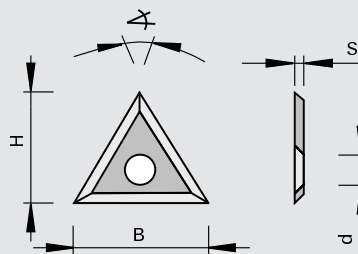
∠ фаски	B	H	S	∅ d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15°	32 [мм]	55 [мм]	4.5 [мм]	5,8 [мм]	178223	178224

132821

### Циклевочные сменные пластины HW с 3 режущими кромками и фаской- Biesse

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станок Biesse-Polymax

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 30 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

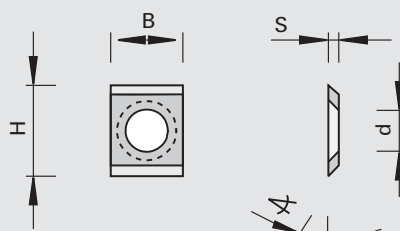
B	H	S	∅ d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
22,9 [мм]	19.8 [мм]	2.5 [мм]	6,4 [мм]	60 [°]	HL Solid 30	183685 o

150518

## Циклёвочные сменные пластины HW с 2 режущими кромками - IMA

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

станки IMA

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Solid 25 для твёрдой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

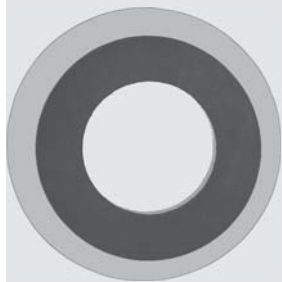
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Идент. №
11 [мм]	14.3 [мм]	2.5 [мм]	4 [мм]	184350

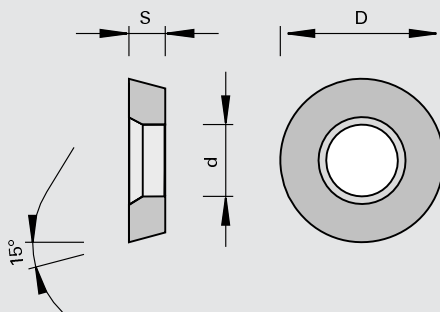
150503

## Круглые поворотные пластины HW с круговой заточкой

Продукт



Чертеж

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для торцевого фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW  
HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика

Преимущества

экстремально повышенный ресурс инструмента

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

$\varnothing D$	S	$\varnothing d$
11	4	5
[мм]	[мм]	[мм]

Идент. №

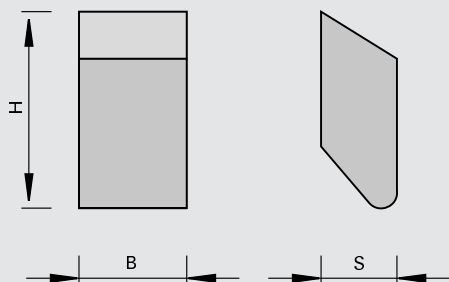
173396

153306 / 153308

## Твердосплавные зубья HW (с припоем) для дисковых пил

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | со слоем припоя
- | режущий материал: HW
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины
- | HL Solid 15 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

- | простая пайка в сервисной службе благодаря нанесенному припою

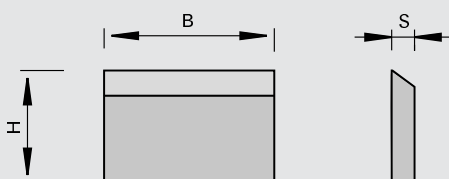
B	H	S	LEUCODUR	Идент. №
2,7	7.1	2	HL Board 06	177493 s
2,8	8	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,5	8	2.3	HL Board 06	177495
4,3	10.5	3	HL Board 06	177496
5	10.5	3	HL Board 06	177497
5,4	10.5	3	HL Board 06	177498
6	12.5	4	HL Solid 15	177586
6,8	12.5	4	HL Board 06	177499
[мм]	[мм]	[мм]		

332121

## Строгальный нож из быстрорежущей стали HS с покрытием

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках

Исполнение

режущий материал:  
высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь (HS  
18%) для обработки мягкой  
древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений  
безопасности необходимо  
монтировать ножи всегда  
одинаковые по весу и с  
соответствующими опорными  
пластинами (упаковочная  
единица UE)  
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
60	30	3	160593
80	30	3	160594
100	30	3	055647
110	30	3	160595 o
120	30	3	160596
130	30	3	006139
150	30	3	160597
170	30	3	160598
180	30	3	160599
210	30	3	160600
230	30	3	160601
260	30	3	006485
310	30	3	160602
310	35	3	165310
320	30	3	160603
320	35	3	165311 o
330	30	3	160604 o
330	35	3	165312
360	30	3	160605 o
360	35	3	165313 o
400	30	3	165307
400	35	3	165314 o
410	30	3	006486
410	35	3	006487
450	30	3	160606 o
450	35	3	165315 o
460	30	3	160607 o
460	35	3	165316 o
500	30	3	165308
500	35	3	165317
510	30	3	006488
510	35	3	006489
600	30	3	165309 o
600	35	3	165318 o
610	30	3	006490
610	35	3	006491
630	30	3	160608
630	35	3	165319
635	35	3	165320 o
[мм]	[мм]	[мм]	




B	H	S	Идент. №
640	30	3	160609
640	35	3	165321
700	35	3	165322 o
710	30	3	160610 o
710	35	3	165323 o
740	35	3	165324 o
810	30	3	160612
810	35	3	165325
840	30	3	160613 o
1050	30	3	176331
1050	35	3	176332
1200	30	3	180535
[мм]	[мм]	[мм]	

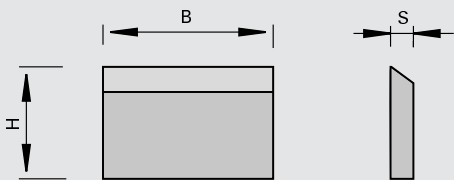
332121

Строгальные ножи HS для гидравлических систем и джойтинга

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<p>для применения в гидравлических строгальных ножевых головках</p>	<p>режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины</p> <p>угол заострения 30° для джойнера</p>	<p>точное концентрическое вращение без радиального биения благодаря заточке ножей на гидро-головке и заключительной прифуговке на станке</p>	<p>из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица UE)</p> <p>упаковочная единица 2 шт.</p>

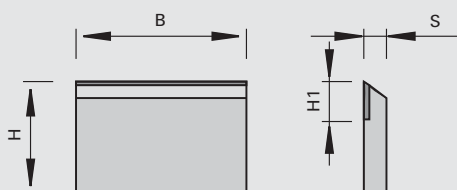
B	H	S	Идент. №
130	30	3	182759 o
150	30	3	182760 o
170	30	3	182761 o
180	30	3	182762 o
190	30	3	182763 o
210	30	3	182764 o
230	30	3	182765 o
240	30	3	182766 o
270	30	3	182767 o
310	30	3	182768 o
[мм]	[мм]	[мм]	

132121

## Строгальный нож из твердого сплава

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных  
ножевых головках

Исполнение

режущий материал - твердый  
сплав HW для обработки  
твёрдых сортов древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений  
безопасности необходимо  
монтировать ножи всегда  
одинаковые по весу и с  
соответствующими опорными  
пластинами (упаковочная  
единица UE)  
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	H1	Идент. №
60	30	3	11	160586
80	30	3	11	006204
100	30	3	11	006205
110	30	3	11	165329 o
120	30	3	11	006206 o
130	30	3	11	006207
150	30	3	11	006208
170	30	3	11	006209
180	30	3	11	055649
210	30	3	11	006210 o
230	30	3	11	160588
240	30	3	11	182641
260	30	3	11	160589 o
310	30	3	11	055648
310	35	3	11	165338 o
320	30	3	11	165330 o
320	35	3	11	165339 o
330	30	3	11	165331 o
330	35	3	11	165340 o
360	30	3	11	165332 o
360	35	3	11	165341 o
400	35	3	11	165342 o
410	30	3	11	006211
410	35	3	11	165343 o
450	30	3	11	165333 o
450	35	3	11	165344 o
460	30	3	11	165334 o
460	35	3	11	165345 o
500	35	3	11	165346 o
510	30	3	11	006212
510	35	3	11	165347 o
600	35	3	11	165348 o
610	30	3	11	006704
610	35	3	11	165349 o
630	30	3	11	165335 o
630	35	3	11	165350 o
635	35	3	11	165351 o
640	30	3	11	165336 o
640	35	3	11	165352 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

B	H	S	H1	Идент. №
700	35	3	11	165353 o
710	30	3	11	160590 o
710	35	3	11	165354 o
740	30	3	11	165337 o
740	35	3	11	165355 o
810	30	3	11	160592
810	35	3	11	165356 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

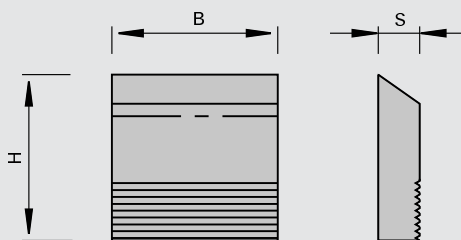
332511

Строгальные ножи из быстрорежущей стали HS с рифленой задней поверхностью

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для использования в ножевых головках с зубчатым соединением

Исполнение

режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица UE)  
также может применяться в станках Weinig Powermat при числе оборотов до 12 000 мин-1  
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Идент. №
100	38	5	182096 s
130	38	5	182097 s
170	38	5	182098 s
190	38	5	182099 s
230	38	5	182100 s
240	38	5	182101 s
[мм]	[мм]	[мм]	

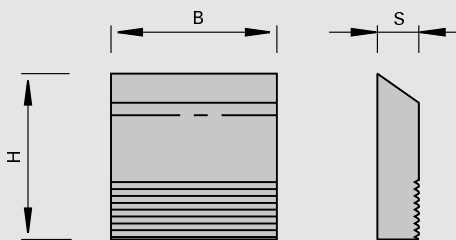
332511

## Строгальный нож с рифленой задней поверхностью HS - Quicklock

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в гидравлических строгальных головках Quicklock с рифленым замыканием

Исполнение

режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)  
упаковочная единица 2 шт.

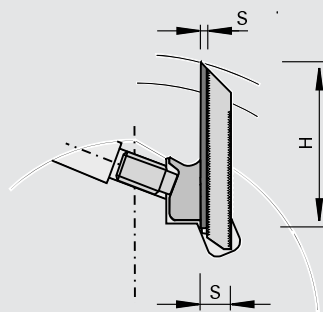
B	H	S	Идент. №
100	30	4	183354 o
130	30	4	183355 o
150	30	4	183356 o
180	30	4	183357 o
210	30	4	183358 o
230	30	4	183359 o
240	30	4	183360 o
270	30	4	183361 o
310	30	4	183362 o
320	30	4	183363 o
100	35	4	183364 o
130	35	4	183365 o
150	35	4	183366 o
180	35	4	183367 o
210	35	4	183368 o
230	35	4	183369 o
240	35	4	183370 o
270	35	4	183371 o
310	35	4	183372 o
320	35	4	183373 o
[мм]	[мм]	[мм]	

152548

## Набор SetProfiler - для строгания

Продукт

Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгально-калевочные станки для применения в профильных ножевых головках с рифленным кинематическим замыканием режущих элементов

Исполнение

n max = 12 000 мин-1  
режущий материал: HW  
HL Solid 30 Topline для твердой и мягкой древесины  
HW с покрытием Topcoat  
исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)

Преимущества

значительно улучшенные режущие кромки  
высочайшее качество реза  
стойкость увеличена в 2 - 3 раза по сравнению с HW-профильным ножом без покрытия благодаря покрытию Topcoat  
возможность регулировки ножей благодаря рифленной поверхности прилегания ножа и опорной пластины; 5 смещений по 1,6 мм = 8 мм зоны заточки

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица UE)  
упаковочная единица 2 шт.

В	Н	С	Идент. №
310	38	10	181974 o
[мм]	[мм]	[мм]	

Бланкеты	В	Н	С	№ класса	Идент. №
бланкеты из твердого сплава HW	310	38	3.2	152548	181975 o
бланкеты из твердого сплава HW Topcoat	250	38	3.2	152548	181976 o
	[мм]	[мм]	[мм]		

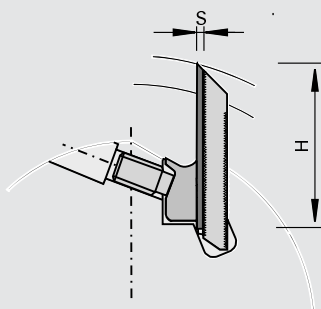
Опорная пластины	В	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №
	250	38	925400	181977 o
	310	38	925400	181978 o
	[мм]	[мм]		

152548

## Набор SetProfiler - для профилирования

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

**Станок / Применение**

строгально-калевочные станки для применения в профильных ножевых головках с рифленным кинематическим замыканием режущих элементов

**Исполнение**

режущий материал: HW  
HL Solid 30 Topline для твердой и мягкой древесины  
HW с покрытием Торсоат  
исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)

**Преимущества**

значительно улучшенные режущие кромки  
высочайшее качество реза  
стойкость увеличена в 2 - 3 раза по сравнению с HW-профильным ножом без покрытия благодаря покрытию Торсоат  
высокая экономичность благодаря уменьшенному расходу шлифовальных кругов, так как при профилировании ножи и опорные пластины шлифуются отдельно, а при заточке только ножи  
возможность регулировки ножей благодаря рифленной поверхности прилегания ножа и опорной пластины; 5 смещений по 1,6 мм = 8 мм зоны заточки

**Дополнения**

для профилирования массивной древесины и древесно-стружечных материалов, рифление с шагом 1,6 мм и наклоном 60 градусов  
высота лезвия 50 и 60 мм., допущено для числа оборотов до 12 000 мин-1  
T = глубина профиля  
из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица UE)  
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	10	14	181637 o
50	50	10	14	181638 o
60	50	10	14	181639 o
70	50	10	14	181640 o
80	50	10	14	181641 o
100	50	10	14	182182 o
130	50	10	14	182183 o
150	50	10	14	182184 o
250	50	10	14	181642 o
40	60	10	24	181643 o
50	60	10	24	181644 o
60	60	10	24	181645 o
70	60	10	24	181646 o
80	60	10	24	181647 o
100	60	10	24	182322 o
130	60	10	24	182323 o
150	60	10	24	182324 o
250	60	10	24	181648 o
40	70	10	34	181649 o
50	70	10	34	181650 o
60	70	10	34	181651 o
70	70	10	34	181652 o
80	70	10	34	181653 o
250	70	10	34	181654 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Бланкеты из твердого сплава HW	B	H	S	T	№ класса	Идент. №
	40	50	3.2	14	152548	181619
	50	50	3.2	14	152548	181620 o
	60	50	3.2	14	152548	181621
	70	50	3.2	14	152548	181622 o
	80	50	3.2	14	152548	181623 o
	100	50	3.2	14	152548	182179
	130	50	3.2	14	152548	182180
	150	50	3.2	14	152548	182181 o
	250	50	3.2	14	152548	181624
	40	60	3.2	24	152548	181625
	50	60	3.2	24	152548	181626 o
	60	60	3.2	24	152548	181627
	70	60	3.2	24	152548	181628 o
	80	60	3.2	24	152548	181629
	100	60	3.2	24	152548	182319
	130	60	3.2	24	152548	182320 o
	150	60	3.2	24	152548	182321 o
	250	60	3.2	24	152548	181630
	40	70	3.2	34	152548	181631 o
	50	70	3.2	34	152548	181632 o
	60	70	3.2	34	152548	181633 o
	70	70	3.2	34	152548	181634 o
	80	70	3.2	34	152548	181635 o
	250	70	3.2	34	152548	181636
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Бланкеты из твердого сплава HW Торсоат	B	H	S	T	№ класса	Идент. №
	40	50	3.2	14	152548	181665 o
	50	50	3.2	14	152548	181666 o
	60	50	3.2	14	152548	181667
	70	50	3.2	14	152548	181668
	80	50	3.2	14	152548	181669 o
	100	50	3.2	14	152548	182188 o
	130	50	3.2	14	152548	182189 o
	150	50	3.2	14	152548	182190 o
	250	50	3.2	14	152548	181670
	40	60	3.2	24	152548	181671
	50	60	3.2	24	152548	181672
	60	60	3.2	24	152548	181673
	70	60	3.2	24	152548	181674 o
	80	60	3.2	24	152548	181675 o
	100	60	3.2	24	152548	182328 o
	130	60	3.2	24	152548	182329 o
	150	60	3.2	24	152548	182330 o
	250	60	3.2	24	152548	181676 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опорная пластины	B	подходит для бланкета с высотой	№ класса	Идент. №
	40	50	925400	181820
	50	50	925400	181821 o
	60	50	925400	181822
	70	50	925400	181823
	80	50	925400	181824
	100	50	925400	182185
	130	50	925400	182186
	150	50	925400	182187 o
	250	50	925400	181825 o
	40	60	925400	181826
	50	60	925400	181827
	60	60	925400	181828
	70	60	925400	181829
	80	60	925400	181830
	100	60	925400	182325
	130	60	925400	182326 o
	150	60	925400	182327 o
	250	60	925400	181831 o
	40	70	925400	181832 o
	50	70	925400	181833 o
	60	70	925400	181834 o
	70	70	925400	181835 o
	80	70	925400	181836 o
	250	70	925400	181837 o
	[мм]	[мм]		





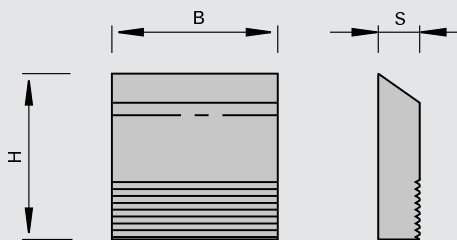
332511

## Ножи HS для профилирования с рифленой задней поверхностью

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в профильных  
ножевых головках с  
рифленным кинематическим  
замыканием режущих  
элементов

Исполнение

режущий материал:  
быстрорежущая сталь HS для  
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

T = глубина профиля  
из-за соображений  
безопасности необходимо  
монтировать ножи всегда  
одинаковые по весу и с  
соответствующими опорными  
пластинами (упаковочная  
единица UE)  
упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	8	12	163385
40	60	8	20	163386
40	70	8	30	163387
50	50	8	12	180533
50	60	8	20	180534
60	50	8	12	163388
60	60	8	20	163389
60	70	8	30	163390
80	50	8	12	163391
80	60	8	20	163392
80	70	8	30	163393
100	50	8	12	163394
100	60	8	20	163395
100	70	8	30	163396
130	50	8	12	163397
130	60	8	20	163398
130	70	8	30	163399
150	50	8	12	163400
150	60	8	20	163401
150	70	8	30	163402
180	50	8	12	163403
180	60	8	20	163404
180	70	8	30	163405
230	50	8	12	164495
230	60	8	20	164496
650	50	8	12	176318
650	60	8	20	176319
650	70	8	30	176320
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

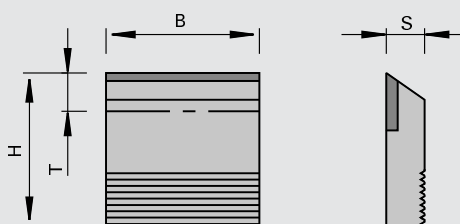
132511

## Профильные ножи из быстрорежущей стали HW с рифленой задней поверхностью для профилирования

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных ножевых головках с рифленным кинематическим замыканием режущих элементов

Исполнение

с напайкой HW для обработки твердой древесины и древесины редких пород  
 установочная высота 14 мм при высоте лезвия 50 мм, установочная высота 20 мм при высоте лезвия 60 мм

Преимущества

Дополнения

T = глубина профиля  
 из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица УЕ)  
 упаковочная единица 2 шт.

B	H	S	Tmax	Идент. №
40	50	10	13	165357
40	60	10	18	165365
60	50	10	13	165358
60	60	10	18	165366
80	50	10	13	165359 o
80	60	10	18	165367
100	50	10	13	165360
100	60	10	18	165368
130	50	10	13	165361 o
130	60	10	18	165369
150	50	10	13	165362 o
150	60	10	18	165370 o
180	50	10	13	165363 o
180	60	10	18	165371 o
230	50	10	13	165364 o
230	60	10	18	165372 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

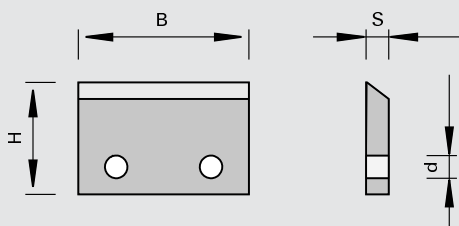
332521

## Бланкеты из быстрорежущей стали и ограничители подачи для профилирования

Продукт



Чертеж



высокопроизводительная  
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках с ограничителем для ручной подачи

Исполнение

режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины  
максимальная глубина профиля 15 мм

Преимущества

Дополнения

Ограничитель подачи из спецстали

B	H	S	Ø d	Tmax	Идент. №
40	45	4	6	15	163535
50	45	4	6	15	163513 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

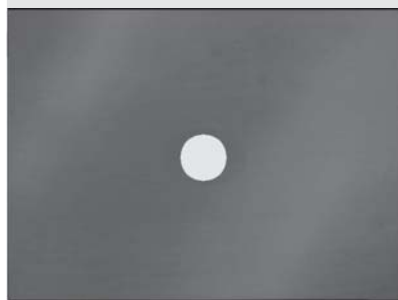
ограничителей подачи для профилирования

B	H	S	Ø d	T	№ класса	Идент. №
40	45	4	6	15	925400	163536
50	45	4	6	15	925400	163514 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

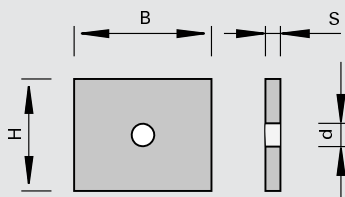
152555

## Бланкеты из твердого сплава HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных ножевых головках

Исполнение

высокоточная шлифовка по высоте, ширине и толщине  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

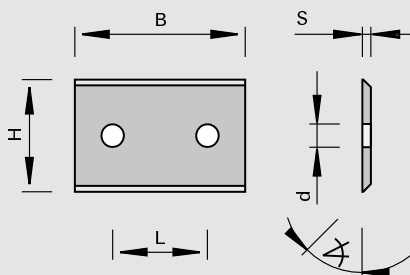
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
24	22	2	4,5		168821
28	24	2	4,2		168822 #
32	24	2	4,5		168823
36	28	2	4,2		168824
40	26	2	4,5		168825 #
42	32	2	4,5	24	168826
52	34	2	4,2	24	168828
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152555

## Бланкеты из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных  
ножевых головках

Исполнение

высокоточная шлифовка по  
высоте, ширине и толщине  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

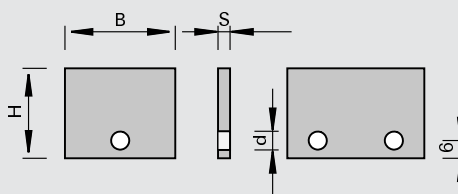
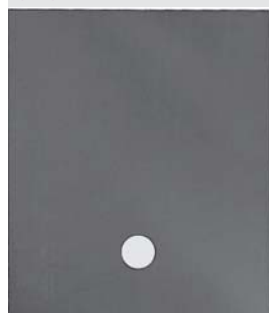
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	Идент. №
30	25	2	4,2	20	55	168871 #
40	30	2	4,2	20	55	168872
50	45	2	4,2	34	55	168873
60	25	2	4,2	26	55	168836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

152545

## Бланкеты из твердого сплава HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных  
ножевых головках

Исполнение

высокоточная шлифовка по  
высоте, ширине и толщине  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. №
18	18.3	2	4,5		168829
20	25.3	2	4,2		168830
24	28.3	2	4,5		168831
32	22.3	2	4,5		168832
40	30.3	2	4,5		168833
50	32.3	2	4,5	24	168834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

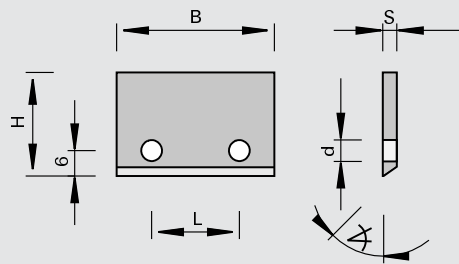
152545

## Бланкеты из твердого сплава HW

Продукт



Чертеж



LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных  
ножевых головках

Исполнение

высокоточная шлифовка по  
высоте, ширине и толщине  
режущий материал: HW  
HL Board 05 для древесно-  
стружечных материалов,  
пластика и твердой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

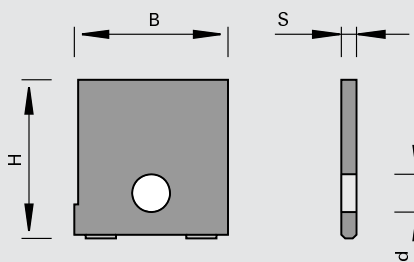
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	Идент. №
40	20.5	2	4,2	26	55	168838
52	27.5	2	4,2	26	55	168839
60	39.5	2	4,2	44	55	168840
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]	

152586 / 152589

## Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (3P)

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

**Исполнение**

двухточечная опора и точечный упор  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины  
 HL Solid 60 для мягкой древесины

**Преимущества**

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

**Дополнения**

свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

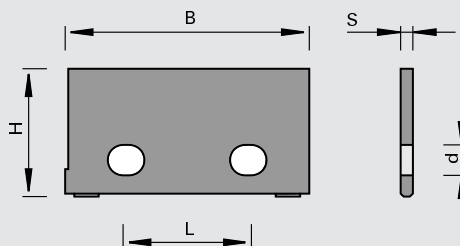
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Идент. №
12,5	20.5	2	5	HL Board 06	178509
15,5	20.5	2	5	HL Board 06	178510
15,5	25.5	2	5	HL Board 06	178511
16,4	20.5	2	5	HL Board 06	178512
16,7	25.9	2	5	HL Board 06	178513
18,4	18.9	2	5	HL Board 06	178514
18,4	25.9	2	5	HL Board 06	178515
18,4	36.3	2	5	HL Board 06	178516
20,3	20.5	2	5	HL Board 06	178517
20,3	25.5	2	5	HL Board 06	178518
20,3	30.4	2	5	HL Board 06	178519
22,3	25.5	2	5	HL Board 06	178520
24,3	20.9	2	5	HL Board 06	178521
24,3	28.4	2	5	HL Board 06	178522
25,3	25.9	2	5	HL Board 06	178523
25,3	35.3	2	5	HL Board 06	178524
28,2	25.5	2	5	HL Board 06	178525
28,2	35.3	2	5	HL Board 06	178526
12,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179509
15,5	20.5	2	5	HL Solid 60	179510
15,5	25.5	2	5	HL Solid 60	179511
16,4	20.5	2	5	HL Solid 60	179512
16,7	25.9	2	5	HL Solid 60	179513
18,4	18.9	2	5	HL Solid 60	179514
18,4	25.9	2	5	HL Solid 60	179515
18,4	36.3	2	5	HL Solid 60	179516
20,3	20.5	2	5	HL Solid 60	179517
20,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179518
20,3	30.4	2	5	HL Solid 60	179519
22,3	25.5	2	5	HL Solid 60	179520
24,3	20.9	2	5	HL Solid 60	179521 #
24,3	28.4	2	5	HL Solid 60	179522
25,3	25.9	2	5	HL Solid 60	179523
25,3	35.3	2	5	HL Solid 60	179524
28,2	25.5	2	5	HL Solid 60	179525
28,2	35.3	2	5	HL Solid 60	179526
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

152586 / 152589

## Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (3P)

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

**Исполнение**

двухточечная опора и точечный упор  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины  
 HL Solid 60 для мягкой древесины

**Преимущества**

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

**Дополнения**

свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

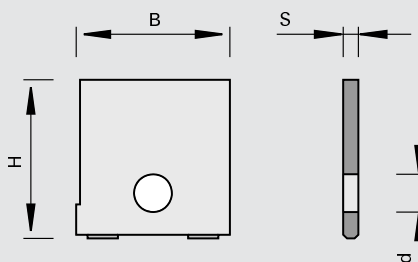
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	Идент. №
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Board 06	178532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178540
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Board 06	178541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Board 06	178542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Board 06	178543
80,6	35.8	2	5	44	HL Board 06	178544
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179527
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179528
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179529
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179530
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179531
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	HL Solid 60	179532
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179533
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179534
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179535
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179536
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179537
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179538
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179539
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179540
49,2	40.2	2	5	21,7 - 25,5	HL Solid 60	179541
60,6	25.8	2	5	26 - 22	HL Solid 60	179542
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	HL Solid 60	179543
80,6	35.8	2	5	44	HL Solid 60	179544 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

152786

## Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (3P)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

**Исполнение**

двухточечная опора и точечный упор  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины  
 исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)

**Преимущества**

значительно улучшенные режущие кромки  
 высочайшее качество реза  
 точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

**Дополнения**

На рисунке показано левое исполнение, верх отполирован  
 свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	20,5	2	5	179547 &	179548
15,5	20,5	2	5	179549 &	179550 &
15,5	25,5	2	5	179551 &	179552 &
16,4	20,5	2	5	179553 &	179554 &
16,7	25,9	2	5	179555 &	179556 &
18,4	18,9	2	5	179557 &	179558 &
18,4	25,9	2	5	179559 &	179560 &
18,4	36,3	2	5	179561 &	179562 &
20,3	20,5	2	5	179563 &	179564 &
20,3	25,5	2	5	179565 &	179566 &
20,3	30,4	2	5	179567 &	179568 &
22,3	25,5	2	5	179569 &	179570 &
24,3	20,9	2	5	179571 &	179572 &
24,3	28,4	2	5	179573 &	179574 &
25,3	25,9	2	5	179575	179576
25,3	35,3	2	5	179577 &	179578 &
28,2	25,5	2	5	179579	179580
28,2	35,3	2	5	179581 &	179582 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

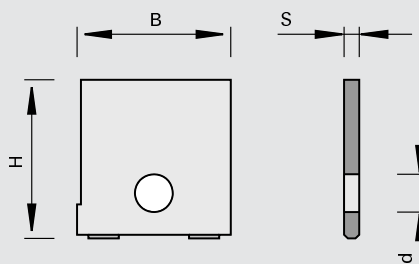


152789

## Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (3P)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твердый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

**Исполнение**

двухточечная опора и точечный упор  
 режущий материал: HW  
 HL Solid 60 для мягкой древесины  
 исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)

**Преимущества**

значительно улучшенные режущие кромки  
 высочайшее качество реза  
 точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

**Дополнения**

На рисунке показано левое исполнение, верх отполирован  
 свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

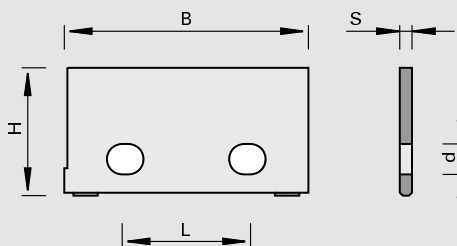
B	H	S	Ø d	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12,5	20.5	2	5	179621 &	179622 &
15,5	20.5	2	5	179623 &	179624 &
15,5	25.5	2	5	179625 &	179626 &
16,4	20.5	2	5	179627 &	179628 &
16,7	25.9	2	5	179629 &	179630 &
18,4	18.9	2	5	179631 &	179632 &
18,4	25.9	2	5	179633 &	179634 &
18,4	36.3	2	5	179635 &	179636 &
20,3	20.5	2	5	179637 &	179638 &
20,3	25.5	2	5	179639 &	179640 &
20,3	30.4	2	5	179641 &	179642 &
22,3	25.5	2	5	179643 &	179644 &
24,3	20.9	2	5	179645 &	179646 &
24,3	28.4	2	5	179647 &	179648 &
25,3	25.9	2	5	179649 &	179650 &
25,3	35.3	2	5	179651 &	179652 &
28,2	25.5	2	5	179653 &	179654 &
28,2	35.3	2	5	179655 &	179656 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

152786

## Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (3P)

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

**Исполнение**

двухточечная опора и точечный упор  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины  
 исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)

**Преимущества**

значительно улучшенные режущие кромки  
 высочайшее качество реза  
 точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

**Дополнения**

На рисунке показано левое исполнение, верх отполирован  
 свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

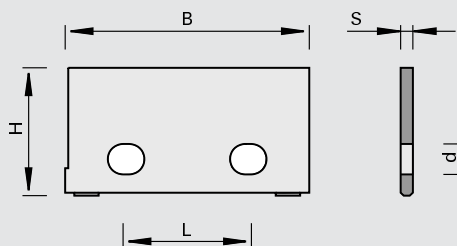
B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	179583 &	179584 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	179585 &	179586 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	179587 &	179588 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	179589 &	179590 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	179591 &	179592 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	179593	179594
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	179595 &	179596 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	179597 &	179598 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	179599 &	179600 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	179601 &	179602 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	179603 &	179604 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	179605 &	179606 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	179607 &	179608 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	179609 &	179610 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	179611 &	179612 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	179613 &	179614 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	179615 &	179616 &
80,6	35.8	2	5	44	179617 &	179618 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

152789

### Бланкетт HW с позиционированием на 3 точках (3P)

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

**Станок / Применение**

для применения в ножевых головках LEUCO EcoPro и спецголовках

**Исполнение**

двухточечная опора и точечный упор  
 режущий материал: HW  
 HL Solid 60 для мягкой древесины  
 исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)

**Преимущества**

значительно улучшенные режущие кромки  
 высочайшее качество реза  
 точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

**Дополнения**

На рисунке показано левое исполнение, верх отполирован  
 свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,2	25.5	2	5	11,8 - 13,8	179657 &	179658 &
30,2	30.4	2	5	11,8 - 13,8	179659 &	179660 &
32,2	22.8	2	5	11,8 - 13,8	179661 &	179662 &
32,2	35.4	2	5	11,8 - 13,8	179663	179664 &
32,8	47.2	2	5	11,8 - 13,8	179665 &	179666 &
35,2	26	2	5	11,8 - 13,8	179667	179668
40,1	20.9	2	5	21,7 - 25,5	179669 &	179670 &
40,1	30.4	2	5	21,7 - 25,5	179671 &	179672 &
40,8	36	2	5	21,7 - 25,5	179673 &	179674 &
42,8	31	2	5	21,7 - 25,5	179675	179676 &
42,8	36	2	5	21,7 - 25,5	179677 &	179678 &
45,8	36	2	5	21,7 - 25,5	179679 &	179680 &
49,9	20.9	2	5	21,7 - 25,5	179681 &	179682 &
49,9	33	2	5	21,7 - 25,5	179683 &	179684 &
49,9	40.2	2	5	21,7 - 25,5	179685 &	179686 &
60,6	25.8	2	5	22 - 26	179687 &	179688 &
59,8	35.4	2	5	25,5 + 43,2	179689 &	179690 &
80,6	35.8	2	5	44	179691 &	179692 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

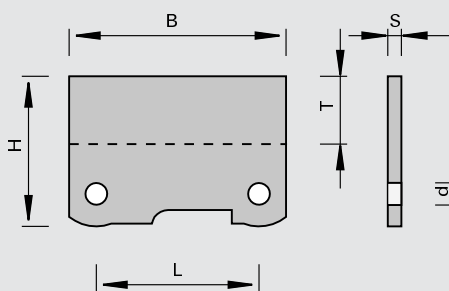
152526 / 152529

## Бланкетт HW SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

отшлифованно по толщине  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины  
 HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

для вогнутых и выпуклых профилей  
 T = максимальная глубина профиля

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Board 06	179114
30,6	25.5	1.5	4	16 - 20	13	HL Solid 60	177369
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Board 06	179112
40,6	28.2	1.5	4	28	13	HL Solid 60	177367
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Board 06	179115
40,6	40.6	2	5	28	20	HL Solid 60	178844
49,3	33.7	1.5	4	35	16	HL Board 06	180199
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Board 06	179113
60,8	30.2	1.5	4	48	15	HL Solid 60	177368
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Board 06	179999
60,6	45.6	2	5	45	25	HL Solid 60	178845
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Board 06	180016
80,6	45.6	2	6	65	25	HL Solid 60	180017
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

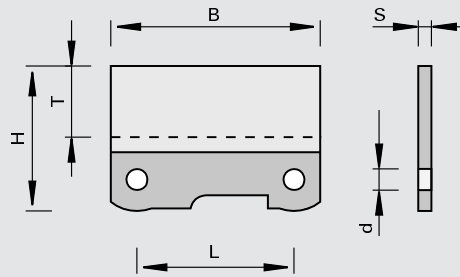
152726 / 152729

## Бланкетт HW SuperProfiler

Продукт



Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

исполнение Topline (полированная передняя поверхность резца)  
режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины  
HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

значительно улучшенные режущие кромки  
высочайшее качество реза

Дополнения

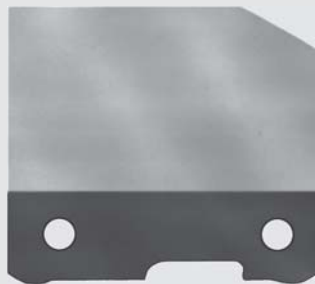
T = максимальная глубина профиля

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
30,6	25,5	1,5	4	16 - 20	13	HL Board 06	178701	178702
30,6	25,5	1,5	4	16 - 20	13	HL Solid 60	177789	177790
40,6	28,2	1,5	4	28	13	HL Board 06	178627	178626
40,6	28,2	1,5	4	28	13	HL Solid 60	177791	177808
40,6	40,6	2	5	28	20	HL Board 06	180030 &	180031
40,6	40,6	2	5	28	20	HL Solid 60	180032 &	180033
49,3	33,7	1,5	4	35	16	HL Board 06	180208	180209
60,8	30,2	1,5	4	48	15	HL Board 06	178643	178628
60,8	30,2	1,5	4	48	15	HL Solid 60	177809	177810
60,6	45,6	2	5	45	25	HL Board 06	180034	180035
60,6	45,6	2	5	45	25	HL Solid 60	180040 &	180041
80,6	45,6	2	6	65	25	HL Board 06	180042	180043
80,6	45,6	2	6	65	25	HL Solid 60	180044	180045
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

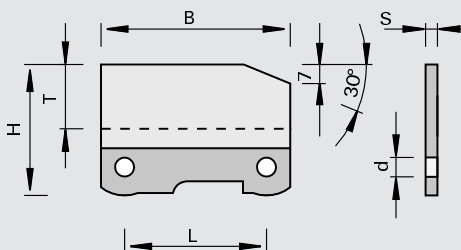
152726

### Бланкетт HW SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Дополнения

- | T = максимальная глубина профиля
- | На рисунке показано правое исполнение, верх отполирован

Станок / Применение

- | для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

- | исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

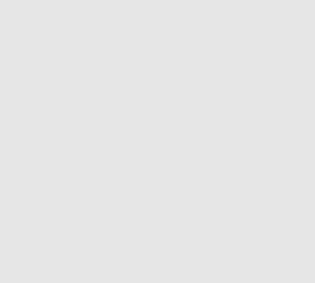
- | значительно улучшенные режущие кромки
- | высочайшее качество реза

B	H	S	Ø d	L	Tmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
49,4	44.5	2	5	35	22	180219	180220
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

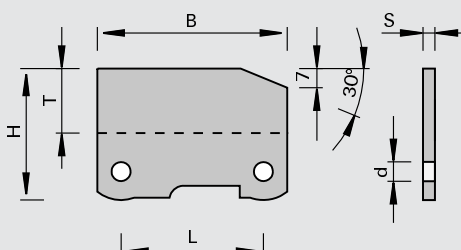
152526

### Бланкетт HW SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Дополнения

- | T = максимальная глубина профиля

Станок / Применение

- | для применения в ножевых головках LEUCO SuperProfiler

Исполнение

- | режущий материал: HW
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

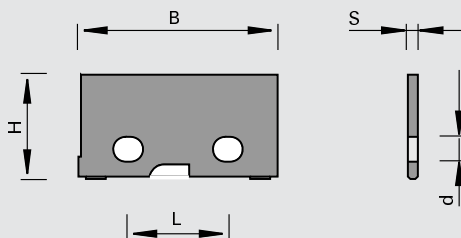
B	H	S	Ø d	L	Tmax	Идент. №
49,4	44.5	2	5	35	22	180218
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

152536

### Бланкетт HW PolyProfiler- / EcoPro

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO PolyProfiler и EcoPro

Исполнение

двухточечная опора и средний упор для позиционирования относительно оси инструмента:  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

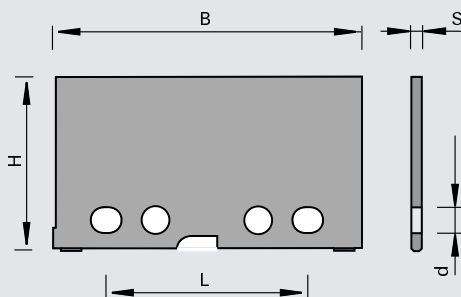
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
41 [мм]	32.5 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	21,7-25,5 [мм]	180197

152536

### Бланкетт HW PolyProfiler- / EcoPro

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO PolyProfiler и EcoPro

Исполнение

двухточечная опора и средний упор для позиционирования относительно оси инструмента:  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

точное позиционирование бланкета при профилировании, и последующее его точное позиционирование в ножевой головке

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

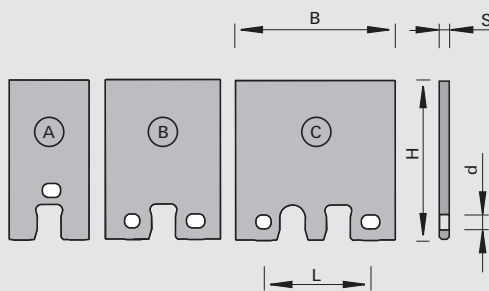
B	H	S	Ø d	L	Идент. №
61 [мм]	34 [мм]	2 [мм]	5 [мм]	41,7-45,5 [мм]	180198

152516

## Бланкетт HW UltraProfiler

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO UltraProfiler

Исполнение

двухточечная опора и автоматическое позиционирование (в аксиальном и радиальном направлении)  
 режущий материал: HW  
 HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

точное и автоматическое позиционирование бланкета при профилировании и смены ножей  
 упорный винт не нужен

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента  
 упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Тип	Идент. №
15	30.4	2	3,5		A	183056
20	40.4	2	3,5		A	183057
25	40.4	2	3,5		A	183058
32	40.4	2	3,5	15,8	B	182419
40	40.4	2	3,5	26,8	C	182420
50	40.4	2	3,5	32,8	C	182421
60	40.4	2	3,5	36,8	C	182422
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

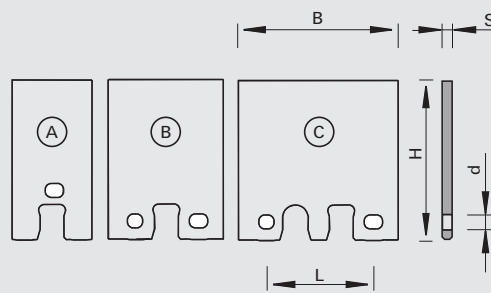


152716

## Бланкетт HW UltraProfiler

Продукт

Чертеж



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

твёрдый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках LEUCO UltraProfiler

Исполнение

исполнение Topline (полированная передняя поверхность реза)  
двухточечная опора и автоматическое позиционирование (в аксиальном и радиальном направлении)  
режущий материал: HW  
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твёрдой древесины

Преимущества

значительно улучшенные режущие кромки  
высочайшее качество реза  
точное и автоматическое позиционирование бланкета при профилировании и смены ножей  
упорный винт не нужен

Дополнения

свободно профилируются по желанию клиента  
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	30.4	2	3,5		A	183680 o	183680 o
20	40.4	2	3,5		A	183681 o	183681 o
25	40.4	2	3,5		A	183682 o	183682 o
32	40.4	2	3,5	15,8	B	182563	182562
40	40.4	2	3,5	26,8	C	182565	182564
50	40.4	2	3,5	32,8	C	182567	182566
60	40.4	2	3,5	36,8	C	182569	182568
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



# ЗАЖИМНЫЕ СИСТЕМЫ



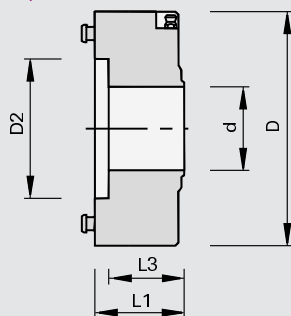
Продукт	Страница
Быстрозажимные системы	7-1
Крепежные втулки и фланцы	7-17
Зажимные средства с цилиндрическим хвостовиком для хвостовых инструментов	7-24
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для хвостовых инструментов	7-34
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для сверлильных инструментов	7-43
Зажимные средства с хвостовиком HSK для хвостовых инструментов	7-44
Зажимные средства с хвостовиком HSK для сверлильных инструментов	7-54
Зажимные средства с хвостовиком MK для хвостовых инструментов	7-67
Зажимные средства для сверл	7-69
LEUCO вытяжные кожухи	7-77
Измерительные и регулировочные устройства	7-79
Техническая информация	7-84

933011

## Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 110 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> <li>универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки</li> <li>станки проходного типа</li> <li>для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 110 мм</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>закаленное крепление инструмента</li> <li>n max = 9 000 мин-1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>высокое качество балансировки</li> <li>большой срок службы</li> <li>стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента</li> <li>минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента</li> <li>не требует технического обслуживания и защищен от пыли</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>для правого и левого вращения</li> <li>при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала</li> <li>требуемые крепления инструмента, № класса 997370</li> <li>для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250</li> <li>рабочее давление 6 бар</li> <li>комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе</li> </ul>

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
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]	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	001917
Крышка		172399	997370	172397
Крышка		160836	997370	181802
Крышка		162599	997370	162602
Промежуточные кольца	55x23,5x30	172399	955520	172398
пневматический шланг			994200	058250
	[мм]			

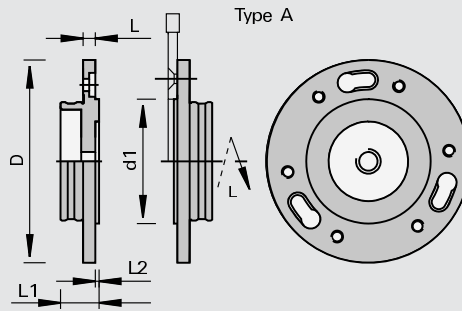
997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления дисковых пил до Ø 250 мм с посадкой Ø 65 мм, 6 дополнительных отверстий на ТК 90 мм под винт М 5

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных инструментов с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- для крепления дисковых пил с поликристаллическим алмазом требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в комплект поставки)

Ø D	Ø d1 min	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

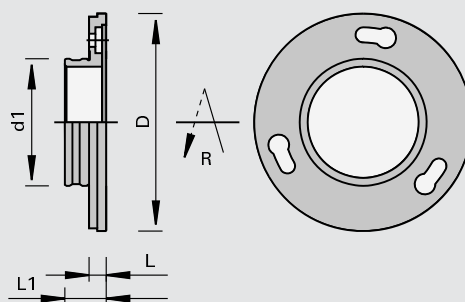
Винты с плоской головкой	M5x12	для фиксирования дисковой пилы	995122	180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	для фиксирования алмазной дисковой пилы	995111	001869
	[мм]			

997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления дисковых пил до Ø 250 мм и толщиной корпуса 1,8 - 2,2 мм с посадкой Ø 50 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 80 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил

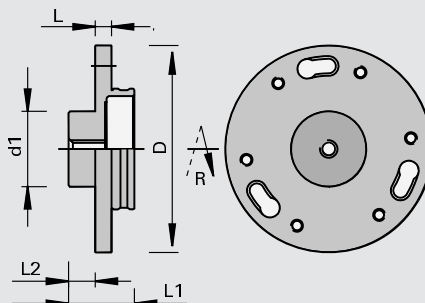
Ø D	Ø d1min	L	L1	Идент. №
107	50	10	26.5	160849
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления легких насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 5, на ТК Ø 90 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	30	15,5	10	40	163705	163226
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

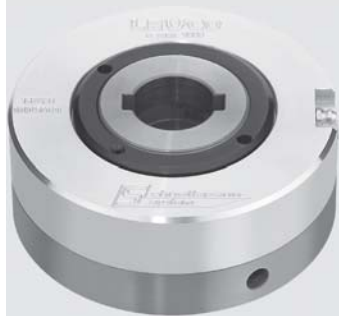
Идент. №

Винты с плоской головкой	M5x12	995122	180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
	[мм]		

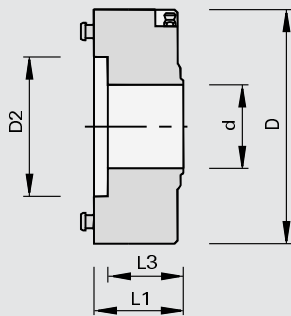
933011

## Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 140 мм

Продукт



Чертеж



**Станок / Применение**

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки проходного типа для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 140 мм

**Исполнение**

- | n max = 9 000 мин-1

**Преимущества**

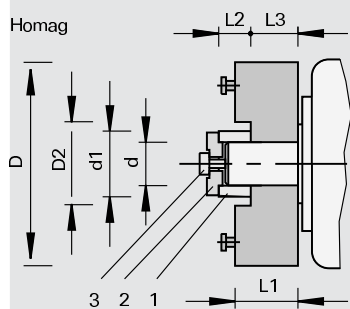
- | высокое качество балансировки
- | большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- | стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- | минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- | не требует технического обслуживания и защищен от пыли

**Дополнения**

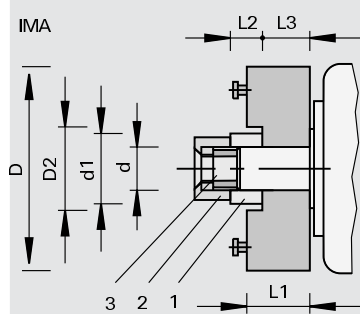
- | для правого и левого вращения
- | примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- | при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- | требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- | для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- | рабочее давление 6 бар
- | комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входят в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
140	80	30	57	41.5	8x3	Homag
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA
140	80	40	57	41.5	12x5	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	для идент. №	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	167453	997370	181802
Крышка	45	35	22	167451	997370	180082
Крышка	48	40	22	167452	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5		995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]			



Запасные части	Размер	Ø D	Ø d1	Ø D	для идент. №	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	167453	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	167453	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	167451	997370	180540
2 крышка		45	35	22	167451	997370	180082
3 винта с цилиндрической головкой	M12x55R					995111	80068438
3 винта с цилиндрической головкой	M16x35L					995111	80068436
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

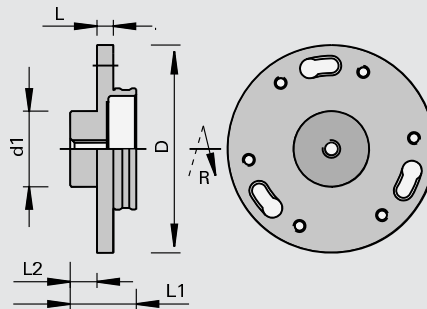


997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946	163945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

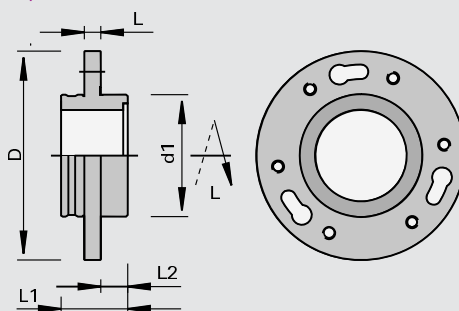


997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 80 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 110 мм

- для правого и левого вращения
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

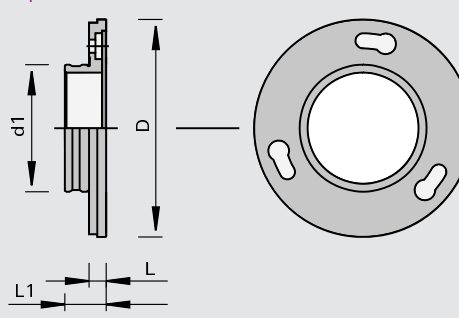
Ø D	Ø d1min	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	80	17,5	11.8	44.7	168401	168400
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления дисковых пил до Ø 400 мм и толщиной корпуса 2,5 - 2,9 мм с посадкой Ø 80 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 110 мм

Ø D	Ø d1min	L	L1	Идент. №
137	80	10	28	177050
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

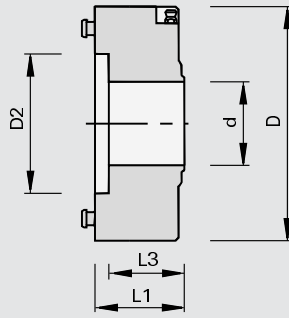
933011

## Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки проходного типа
- | для крепления насадных инструментов

Исполнение

- | n max = 9 000 мин-1

Преимущества

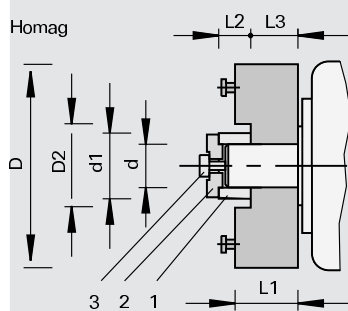
- | высокое качество балансировки
- | большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- | стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- | минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- | не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

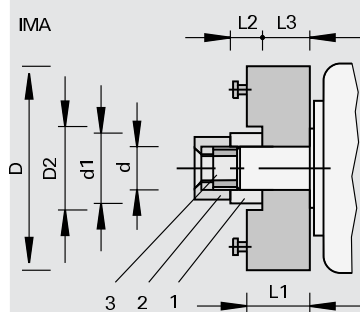
- | для правого и левого вращения
- | примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- | при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- | требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- | для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- | рабочее давление 6 бар
- | комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входят в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA
160	80	40	60	44.5	12x4	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	997370	181802
Крышка	45	35	22	997370	180082
Крышка	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5	995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]		



Запасные части	Размер	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	997370	180540
2 крышка		45	35	22	997370	180082
3 цилиндрические винты для Ød=35	M16x55R				995111	80068439
3 цилиндрические винты для Ød=35	M20x35L				995111	80068437
4 промежуточные кольца		60		35	955520	180647
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



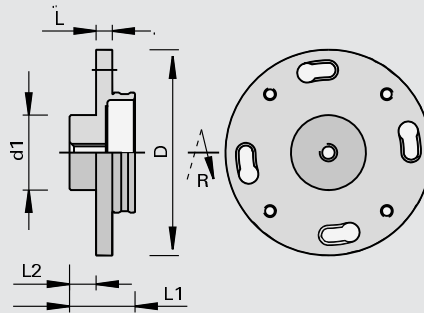
Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 4 дополнительных отверстия под винт М 8, на ТК Ø 130 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для S-системы на вал с наружной резьбой
- для правого и левого вращения
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- направление вращения см. эскиз

Ø D	Ø d1 min	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465	167464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

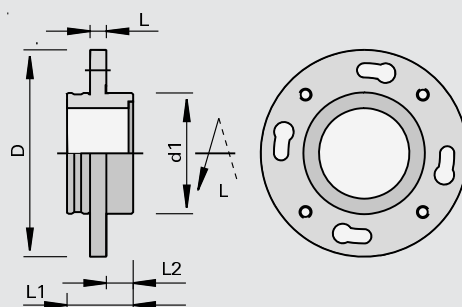


997370

## Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкой Ø 80 мм, 4 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 130 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для S-системы на вал с наружной резьбой
- для правого и левого вращения
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- направление вращения см. эскиз

Ø D	Ø d1 min	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	80	18	11.8	45	168399	168398
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

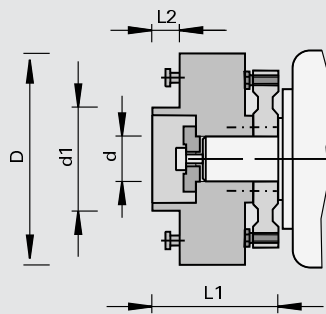
933011

## Зажимная система Zeroplan Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки проходного типа
- | для крепления насадных инструментов и для комбинации с крепежными фланцами Ø 160 мм

Исполнение

| n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- | высокая точность по торцовому биению, почти как у гидромоторов, теперь и на стандартных валах d = 35
- | значительное увеличение стойкости и качества благодаря точной регулировке торцового биения
- | стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- | минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- | не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- | рабочее давление 6 бар

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	DKN		Идент. №
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA	180655
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка (IMA)	45x25x35 DKN	997370	180656 o
двусторонний гаечный ключ	SW10/13 DIN 895 [мм]	985720	171060 o

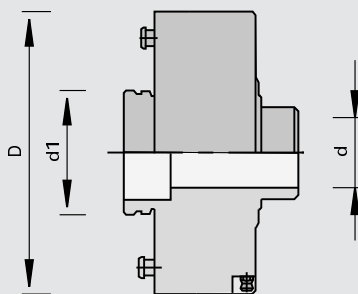


933011

## Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 192 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | станки проходного типа
- | для крепления дробиелей Ø 250 мм

Исполнение

- | n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- | высокое качество балансировки
- | большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- | стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- | минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- | не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | пример крепления (см. эскиз)
- | при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- | для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- | рабочее давление 6 бар
- | комплектация: см. перечень принадлежностей

Ø D	Ø d	Ø d1 min	KN	DKN		Идент. №	
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	B+G (плоской гайкой)	161364 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо	B+G, SCM-Stefani	161365 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Celaschi	161366 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Danckaert	161367 &
192	40	80	10x4		зажим, промежуточное кольцо	Gabbiani	161257 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Festo	161256 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Frommia	161258 &
192	35	80		10x4	зажим	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	161259
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Kuhlmann	161260 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо, крышка	M+S, Schwabedissen	161251 &
192	35	80		10x4	зажим, крышка	Raimann	161252 &
192	30	80			зажим	SPA	161253 s
192	30	80		8x3	зажим	Wadkin	161254 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



Ø D	Ø d	Ø d1min	KN	DKN		Идент. №
192	35	80		10x4	зажим	Wigo
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		161255 s

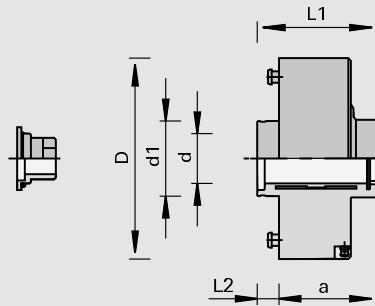
933011

### Быстродействующая система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

- закаленное крепление инструмента
- n max = 9 000 мин-1
- закрытая гидравлическая система с одной зоной давления для плотного крепления на валу двигателя

Преимущества

- высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
160	40	60	17,5	96	78.5	Дробители
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	172677

Запасные части

	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106



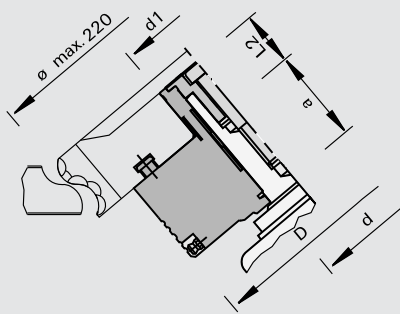
933011

## Быстродействующая система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



**Станок / Применение**

для крепления насадных инструментов

**Исполнение**

- закаленное крепление инструмента
- $n \text{ max} = 9\,000 \text{ мин-1}$
- закрытая гидравлическая система с двумя контурами давления
- зона зажатия 1: для безззорного крепления фрез на валу мотора (торцевое биение)
- зона зажатия 2: для безззорного крепления фрез на зажимной системе (радиальное биение)

**Преимущества**

- высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требующий технического обслуживания

**Дополнения**

- для правого и левого вращения
- специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

Ø D	Ø d	Ø d1 min	L2	a		Идент. №
160	40	60	35	53	фрезерные инструменты	176829
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

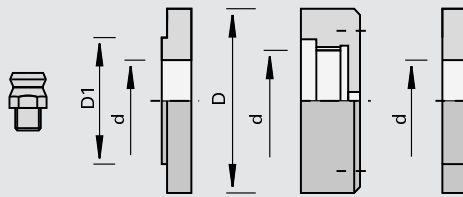
Запасные части	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106

## Принадлежности к быстрозажимным системам

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для фиксации и разблокирования быстрозажимных систем LEUCO

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | болт, идент. № 160875, для удержания при монтаже
- | промежуточное кольцо, идент. №170363 требуется при L = 68 мм, при работах без центрирующего бортика
- | гайка, идент. № 170364, необходима на станках IMA с коротким концом вала
- | для смены инструмента необходим комплектный пневматический шланг; он должен обязательно быть заказан при первичной поставке зажимных устройств

	№ класса	Идент. №
гидравлический мундштук R 1/8" (старое исполнение)	994400	160632
гидравлический мундштук M10x1 (новое исполнение)	994400	180084
Ниппель	997800	161289
пневматический шланг в комплекте	994200	058250

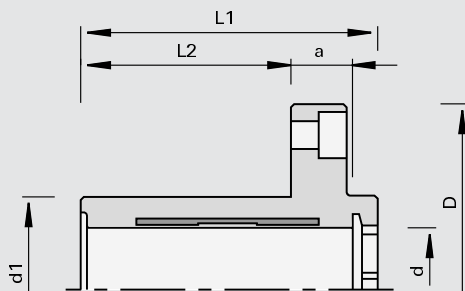
Запасные части	для S-системы Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	110/140/160/30	40	30	17	997370	181802
Крышка	110/35	40	35	17	997370	162602
Крышка	140/160/35	45	35	22	997370	180082
Крышка	140/160/40	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	140/160/35	58		M30 x 1,5	995290	170364
Промежуточные кольца	140/160/35	70		35	955520	170363
болт	110/140/160			10x120	995322	160875
		[мм]	[мм]	[мм]		

933030

## гидравлическая зажимная бокса - насадной инструмент

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

- | закаленное крепление инструмента
- | идент. № 172678, с одной зоной давления
- | идент. №182103 с двумя зонами давления для применения с устройством регулировки
- | закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

- | максимальное качество реза при фрезеровании и резании
- | не требующий технического обслуживания

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
- | комплектация: гидравлическая зажимная бокса без отвёртки

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	182103
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

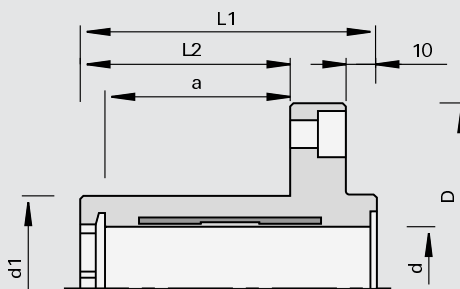
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106

933030

## гидравлическая зажимная бокса - насадной инструмент

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов и для комбинации с радиусными обрезными фрезами для постформинга и дробителями серии LEUCODIA CompactTec

Исполнение

закаленное крепление инструмента  
с одной зоной давления  
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании и резании  
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения  
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации  
комплектация: гидравлическая зажимная бокса отвертка SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

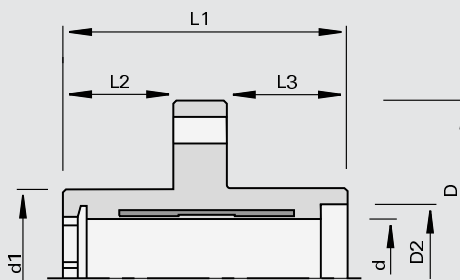
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106

933030

## гидравлическая зажимная бокса - насадной инструмент с плавной регулировкой

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления фрезерных инструментов с бесступенчатой регулировкой рабочей ширины

Исполнение

закаленное крепление инструмента  
с одной зоной давления  
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании  
не требующий технического обслуживания

для правого и левого вращения  
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации

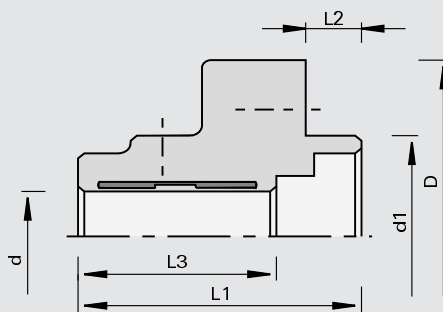
Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	NL	Идент. №
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

### гидравлическая зажимная букса - дробители

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для установки насадного инструмента, дробителей ЛОЙКО с Ø 200 мм. и Ø 250 мм.

Исполнение

закаленное крепление инструмента  
с одной зоной давления  
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
подходит к стандартным двигателям с диаметром вала 35 мм и шпоночной канавкой

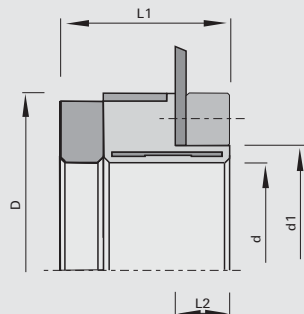
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o

933030

### гидравлическая зажимная букса - пилы для многопильных станков и дробители (Paul, Homag)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки Paul, Homag  
для крепления многопильных пил и дробителей

Исполнение

закаленное крепление инструмента  
с одной зоной давления  
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя

Преимущества

высокая точность  
короткое время переналадки на ширину панели благодаря возможности быстрой настройки инструмента  
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения  
варианты сборки: 1. пила с промежуточным кольцом, 2. дробитель без промежуточного кольца  
геометрическое замыкание между станком и втулкой  
резьбовое отверстие на делительной окружности для привинчивания инструмента

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	NL	Идент. №
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183821
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183829

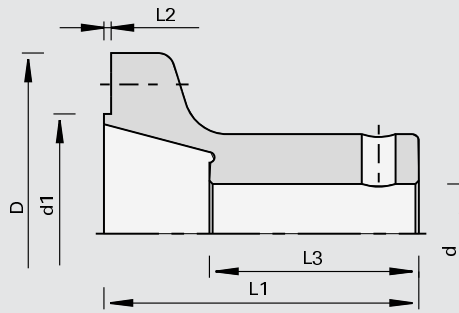
997300

## Крепежные фланцы - подрезные дисковые пилы (Homag, Brandt, IMA)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки  
кромкообрабатывающие станки Homag, Brandt, IMA  
для крепления подрезных пил типов HW (твердосплавных) и DP (с поликристаллическим алмазом)

Исполнение

улучшенное исполнение  
шлифованные посадочные места и поверхности прилегания

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
для алмазных подрезных пил требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в объем поставки)  
винт с потайной головкой входит в объем поставки

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	63	10x3,3	6/M5/90	182128
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Ø D

Ø D1

Ø d

№ класса

Идент. №

Крышка	40	30	17	997370	181802
Винты с плоской головкой				995122	180007
Цилиндрические винты				995111	001869
	[мм]	[мм]	[мм]		



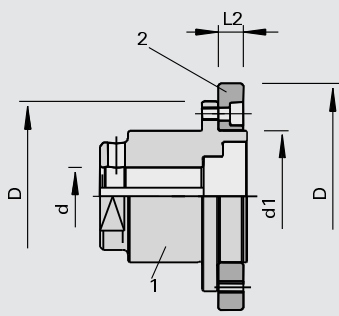
997300

## Крепежные втулки и фланцы - подрезные пилы, пилы для пазования и торцевания, дробители

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления пазовых, подрезных и торцевых фрез и дробителей

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
1 = втулка дробителя  
2 = фланец  
при горизонтально наклоненном двигателе при работе на малом расстоянии от цепного транспортера

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	DKN	NL	Идент. №
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x4	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x4	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x5	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x5	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89.4	10x4	4/M8/130	189750 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

фланец	Ø D	B	Ø d	Ø NL	№ класса	Идент. №
	137	80	15	6/M5/105	997300	819300 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

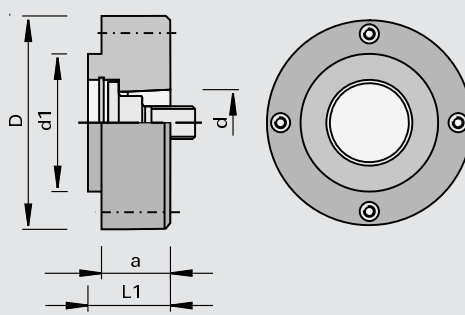
997300

## Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag, IMA)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

кромкообрабатывающие станки Homag, IMA  
для крепления торцевых пил

Исполнение

сопряжение со стороны станка HSK 25R

Преимущества

высокое качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения  
винт с потайной головкой и отвертка не содержатся в объеме поставки

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	NL	Идент. №
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]		



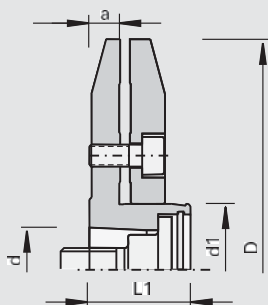
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Винты с плоской головкой	M5x10 T20	995125	171236
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

997300

## Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag Power-Line)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки Homag Power-Line  
для крепления торцовых пил

Исполнение

сопряжение со стороны  
станка HSK 25R

Преимущества

высокое качество реза  
благодаря высокой точности  
вращения и плавности хода  
инструмента

Дополнения

для правого и левого  
вращения

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	NL	Идент. №
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

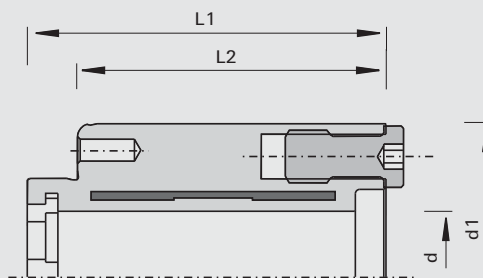


933030

## Гидравлические зажимные буксы, насадной инструмент для 30-х валов.

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Для фуговальных агрегатов HOMAG и IMA с валом 30 и шестигранником в основании для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента  
с одной зоной давления  
направление осевого давления  
закрытая гидравлическая система для высокоточного крепления на валу диаметром 30 мм

Преимущества

Короткое время смены инструмента за счёт аксиальной гидропосадки.  
максимальное качество реза при фрезеровании и резании  
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения  
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации  
комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø d	Ø d1min	L2	L1	NL	Идент. №
30 [мм]	70 [мм]	70,5 [мм]	86 [мм]	6/M6/58	184310

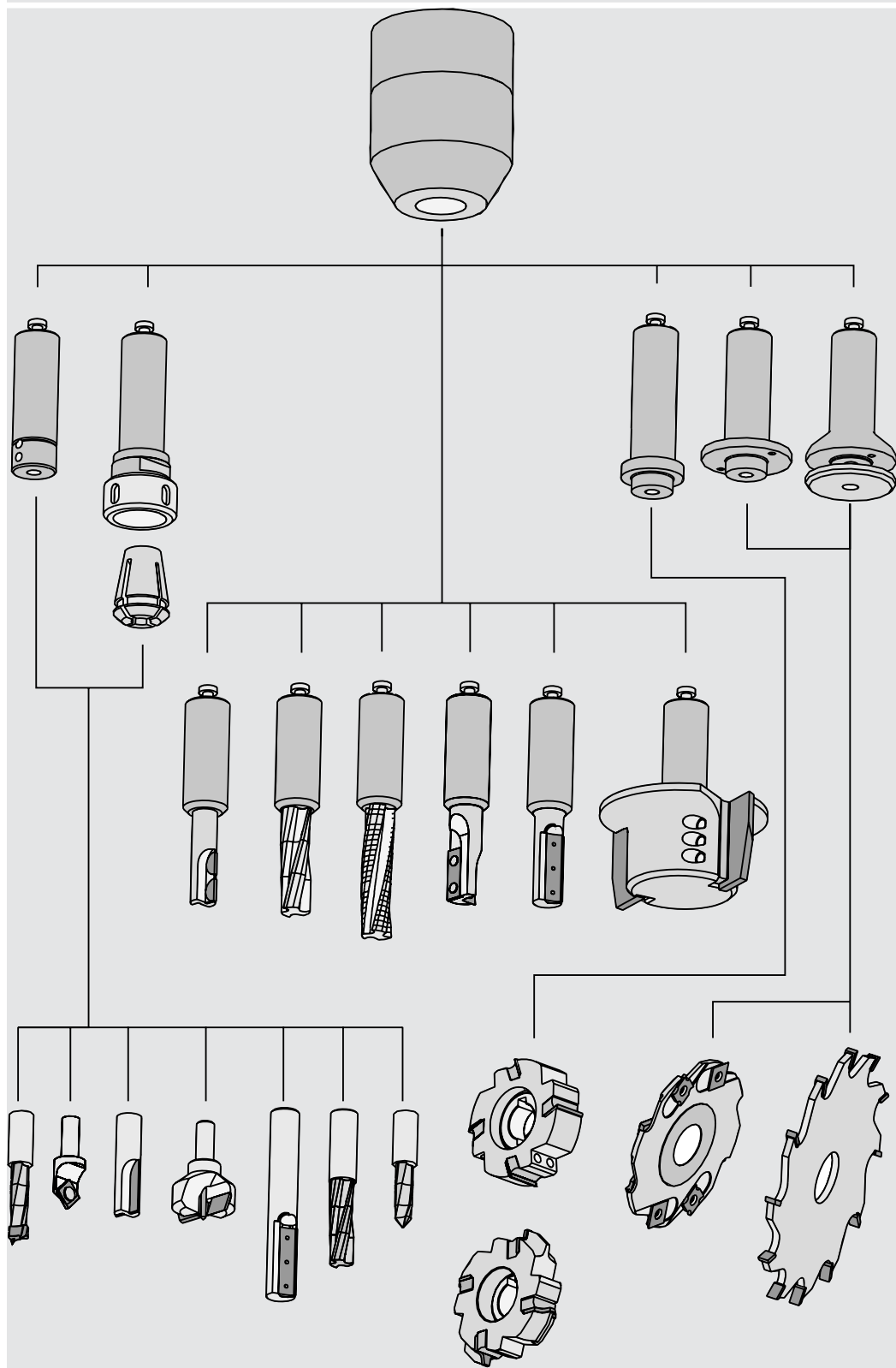
Запасные части

№ класса

Идент. №

крышка с кольцом	Для аксиальной фиксации посадочных отверстий диаметром 30 мм	997300	184317
Цилиндрические винты	M10x50 DIN EN ISO 4762 для 184317	995111	001909
Отвертка	SW4 для повышения гидравлического давления	985730	166091
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение PS 2000-E



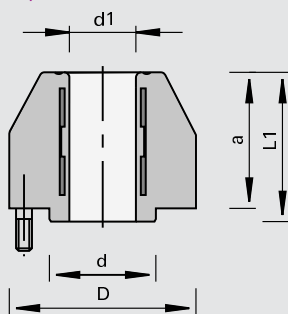
933240

## Гидро-зажимной патрон PS 2000-E

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

$n_{max} = 25\,000$  мин-1

Преимущества

- высокое качество реза и большой ресурс инструмента благодаря высокой точности вращения
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- непосредственная установка на шпиндель станка
- заказ только у соответствующего изготовителя станка
- фиксация инструмента в осевом направлении

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d_{1min}$	L1	a	вес	Идент. №
70	40	25	56	51	1.327	173752
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

принадлежности

страховочные болты

Размер

M8x19  
[мм]

№ класса

997870

Идент. №

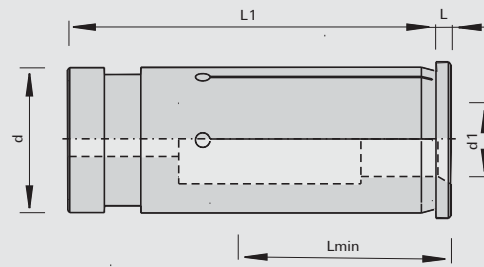
172921

933280

## Универсальные переходные втулки

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos, ps для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1min	Ø d1min	Lmin	Ø d	L1	L	Идент. №
3		27	12	45	2	183022 o
4		27	12	45	2	183023 o
5		27	12	45	2	183024 o
6		27	12	45	2	183025
8		27	12	45	2	183026
3		27	20	50.5	2	183027 o
4		27	20	50.5	2	183028 o
5		27	20	50.5	2	183029 o
6		27	20	50.5	2	183030 o
7		27	20	50.5	2	183031 o
8		27	20	50.5	2	183032
9		27	20	50.5	2	183033 o
10		32	20	50.5	2	183034
11		37	20	50.5	2	183035 o
12		37	20	50.5	2	183036
13		37	20	50.5	2	183037 o
14		37	20	50.5	2	183038 o
15		38	20	50.5	2	183039 o
16		38	20	50.5	2	183040
17		38	20	50.5	2	183041 o
6		27	25	56.5	3	182304
8		27	25	56.5	3	182305
10		32	25	56.5	3	182306
12		37	25	56.5	3	182307
14		37	25	56.5	3	182308
16		38	25	56.5	3	182309
18		38	25	56.5	3	182310
20		42	25	56.5	3	182311
	1/2	37	25	56.5	3	182653
	5/8	38	25	56.5	3	182654 o
	3/4	42	25	56.5	3	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



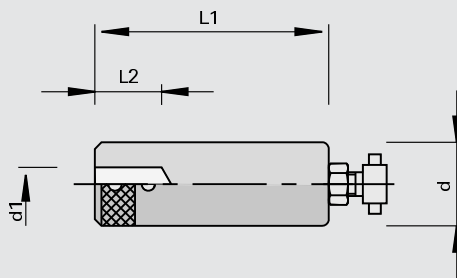
933243

## Адаптер с цилиндрическим хвостовиком

Продукт



Чертеж



LEUCO  
GVC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E  
для крепления хвостовых  
инструментов с диаметром  
хвостовика 6-12 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

хвостовики инструментов  
должны иметь зажимную  
поверхность  
для PS 2000-E требуется  
винт регулировки длины,  
идент. № 172921  
с винтом регулировки  
длины для системы PS для  
хвостовика Ø 16 мм, идент.  
№ 172115, Ø 25 мм идент.  
№ 172113

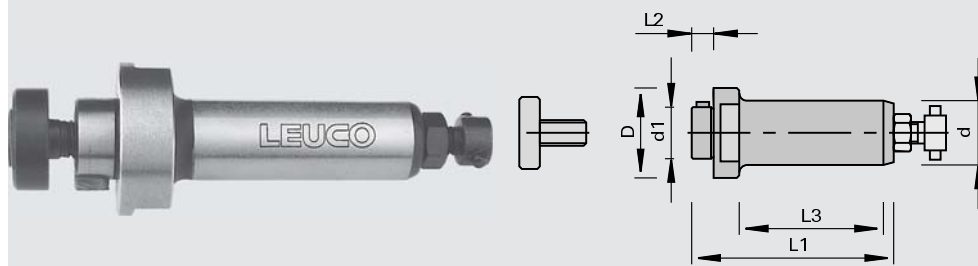
Ø d	Ø d1min	L2	L1	Идент. №
16	6,35	20	61	172112
16	8	20	61	172117
16	9,5	20	61	172118
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	9,5	20	70	172105
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997300

## Адаптер с цилиндрическим хвостовиком

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

захват инструмента с помощью шпонки

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
 для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921  
 комплектация: оправка, стяжной болт и винт регулировки длины для системы PS для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	Идент. №
35	16	20	8,5	68	43	171389 o
35	25	20	8,5	78.5	55	171391 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

затяжной винт фрезы	Ø20xM8x23	995190	171393
затяжной винт фрезы	Ø28xM10x26	995190	171392
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[мм]		



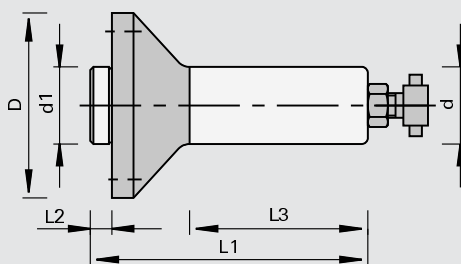
933061

## Адаптер с цилиндрическим хвостовиком

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- длина зажима L2 = 30 и 36 мм для неразъемных и составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- длина зажима L2 = 4 и 5 мм для дисковых пил и фрез для выборки пазов
- комплектация: оправка и PS-винт регулировки длины для хвостовика Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3	NL	Идент. №
50	16	22	4	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36	184277
50	25	22	4	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36	184276
60	16	30	4	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P 184304
60	25	30	4	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P 184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48	168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48	168815
66	25	30	5	92	60	4/M5/48	171386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



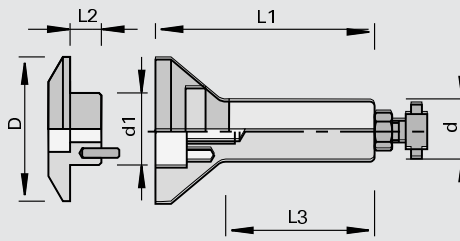
997300

## Адаптер с цилиндрическим хвостовиком

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления пил и инструментов для выборки пазов

Исполнение

противоповоротная защита с помощью штифта

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
 для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921  
 комплектация: оправка, зажимной фланец, винт с цилиндрической головкой и винт регулировки длины для PS-системы для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	L3		Идент. №
60	16	30	8	78	43	для толщины тела макс 6 мм	171394
60	25	30	9	94	55	для толщины тела макс 8 мм	167826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

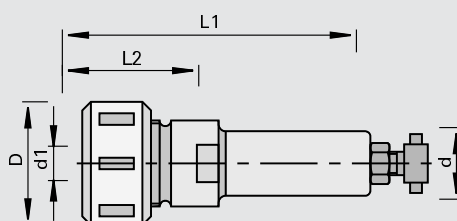


933250

## Цанговые патроны с цилиндрическим хвостовиком

Продукт

Чертеж



LEUCO  
GNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

для диаметра хвостовика 2 - 16 мм  
Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415 E  
Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения  
для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921  
комплектация: цанговое крепление и винт регулировки длины для системы PS для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1 min	L2	L1	Идент. №
43	16	2-16	50	95	170181
43	25	2-16	50	105	170182
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193
	[мм]		

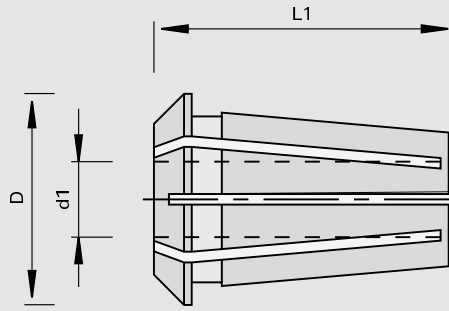
933280

## Прецизионные цанги

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 415 E

Исполнение

шлицы с двух сторон  
допуск зажима 0,5 мм  
по DIN 6388, тип 415E

Преимущества

Дополнения

подходит к идент. № 170181, 170182

Ø D	Ø d1min	L1	Идент. №
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
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

## Стартовый пакет StarterKit для серии Weeke BHX

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Для использования в гидравлическом патроне, на станках WEEKE BHX, особенно серии BHX 050/055  
 для инструмента с хвостовиком диаметром 1-16 мм

Исполнение

Адаптер с высокоточными цангами, специально настроенный под гидро-зажимную систему BHX-шпинделей.  
 с внутренней зажимной гайкой

Преимущества

Гибкий, быстрозажимной  
 незначительная высота  
 Возможна индивидуальная предварительная настройка инструмента вне станка.  
 Экономия времени при замене

Дополнения

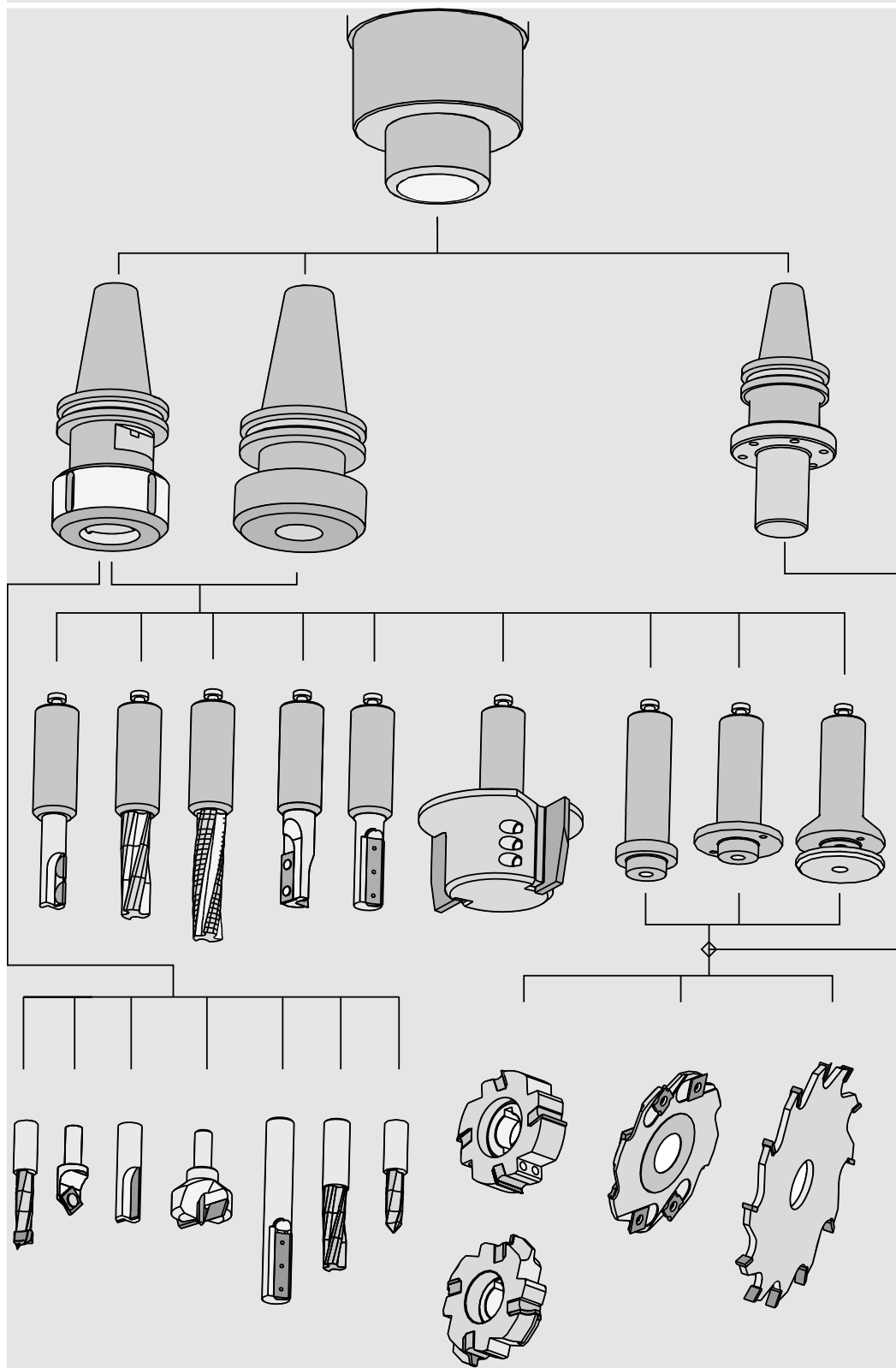
Для станков Weeke BHX также доступна пазовальная фреза HW „g5-System“ (см. главу 3)

		Идент. №
Стартовый пакет StarterKit SET Nr.1	[d]+[f] 3 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 3 цанги (8, 10, 12 мм) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [g] 1 Торцевой ключ	184359 o
Стартовый пакет StarterKit SET Nr.2	[d]+[f] 5 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 5 Цанговые зажимы (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [b] 1 крепёжный ключ	184360 o

Запасные части	Содержимое стартового пакета StarterKit	№ класса	Идент. №
[f]+[d] зажимной адаптер D25x16 мм, вкл. прижимную гайку	для всех	933250	184362 o
[c] монтажные устройства	для всех	985202	184363 o
[a] Крючковый ключ D25 L=200	для всех	985720	184364 o
[g] Торцевой ключ D30 SW27 H20	184359	985720	184365 o
[b] крепёжный ключ D30 SW22 H96	184360	985720	184366 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=6	184360	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=8	для всех	933280	184373 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=10	для всех	933280	184374 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=12	для всех	933280	184375 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=16	184360	933280	184376 o

принадлежности	№ класса	Идент. №
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=1	933280	184367 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=2	933280	184368 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=3	933280	184369 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=4	933280	184370 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=5	933280	184371 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=6	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 4 11E D=16	933280	184376 o
Динамометрический ключ 40-200 Нм	985720	184377 o
d) Зажимная гайка M43x1,5	995290	184378 o

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение хвостовик SK и BT



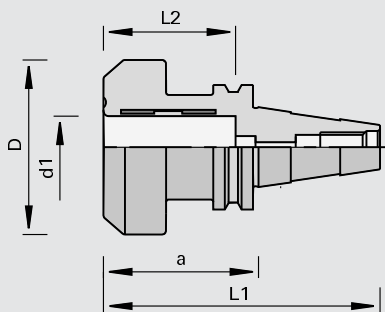
933240

## Гидро-зажимной патрон PS 2000-E

Продукт



Чертеж



LEUCO  
GNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- |  $n_{max} = 25\ 000$  мин-1
- | Конусы BT 30 и BT 35 по стандарту MAS 403 (со стяжным болтом)
- | Конус SK 30 по ISO 7388-3 (без натяжного болта; заказывается отдельно)
- | Конус SK 30 и SK 40 по DIN 69871A (со стяжным болтом)

Преимущества

- | минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- | большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

- | для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1 min	L2	L1	a	вес	Идент. №
70	SK 30 (ISO)25		55	111	63	1.1	CMS
70	SK 30 (DIN)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke
70	SK 40 (DIN)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

стяжной болт

станков

№ класса

Идент. №

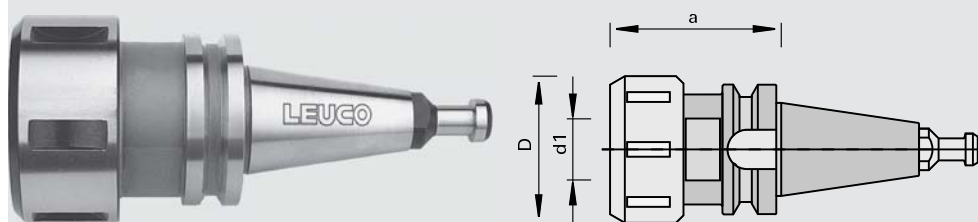
для SK 30	DIN 69872 A	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	169293
для SK 40	DIN 69872 A	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	169294
для SK 30	ISO 7388-3	CMS, Masterwood	997870	177021
для SK 30		стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	997870	175637
для SK 30		нов. Rover, Biesse вып. с 09/92, Masterwood (Colombo-двигатель)	997870	173641
для SK 30	ISO 7388-3	Alberti	997870	177020
для BT 35	PT 35T-2	Heian	997870	176103

933289

## Цанговые патроны с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

### Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

### Исполнение

- | Конус по DIN 69871 или ISO 7388-3 (без захвата и фиксирующего паза)
- | Конус по японскому стандарту MAS - 403 (для идент. № 176102)
- | Зажимная гайка с подшипником скольжения (исключение, идент. № 177304 с шарикоподшипником)

### Преимущества

- | минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- | большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

### Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	номер стандарта	Ø d1min	a			Идент. №
43	SK 30 (DIN)	415 E	2-16	55	SW 41	Weeke	177304 o
60	SK 30 (DIN)	462 E	2-25	70	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794
50	SK 30 (ISO)	470 E	2-20	58	SW 41	CMS	180360 o
60	SK 40 (DIN)	462 E	2-25	70	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795
60	BT 35	462 E	2-25	70	SW 41	Heian	176102
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]			

### Запасные части

		№ класса	Идент. №
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	для Ø D = 43	995290 178763
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	для Ø D = 60	995290 178764
стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870 169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870 179339
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870 177021
стяжной болт	PT 35T-2	для BT 35	997870 176103
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720 169299
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	для Ø D = 43	985720 169298
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894		985720 178760
односторонний гаечный ключ	SW41 DIN 894		985720 169297
	[мм]		

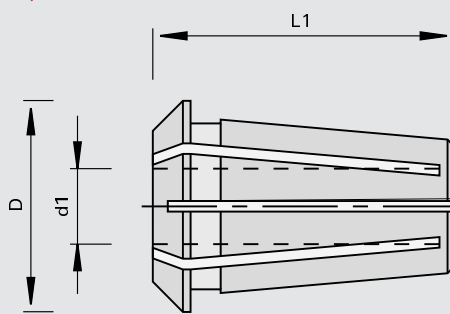
933280

## Прецизионные цанги

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 462 E

Исполнение

допуск зажима 0,5 мм по DIN 6388, тип 462E

Преимущества

оптимальная передача зажимного усилия благодаря 12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

Ø d1min	Ø d1min	Ø D	L1	Идент. №
2		34.8	52	183803 o
3		34.8	52	183804 o
4		34.8	52	183805
5		34.8	52	183806 o
6		34.8	52	180213
	1/4	34.8	52	175815
7		34.8	52	183807 o
8		34.8	52	180358
9,5		34.8	52	175817
10		34.8	52	170782
12		34.8	52	168742
	1/2	34.8	52	175820
13		34.8	52	180215
14		34.8	52	170783
	5/8	34.8	52	175823
15		34.8	52	183808 o
16		34.8	52	168743
18		34.8	52	180216
	3/4	34.8	52	175826
20		34.8	52	168744
25		34.8	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

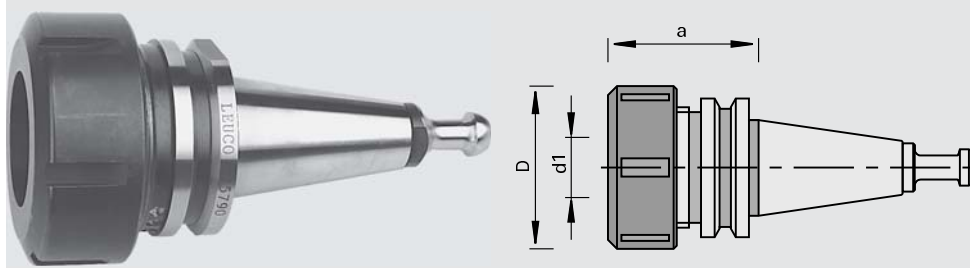


933289

## Цанговые патроны с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

### Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента  
| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

### Исполнение

| Конус по DIN 69871 и ISO (без захвата и фиксирующего паза)  
| Зажимная гайка с подшипником скольжения

### Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента  
| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

### Дополнения

| для правого и левого вращения  
| Цанговые зажимы по типу 470 E Ø 2 - 20 мм  
| Цанговые зажимы по типу 472 E Ø 4 - 25 мм  
| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1 min	a	Тип	Идент. №
50	SK 30 (DIN)	2-20	50	470 E	Biesse
63	SK 30 (DIN)	4-25	57	472 E	Biesse
63	SK 30 (ISO)	4-25	64	472 E	CMS
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M50x1,5R	для Ø D = 63	995290
стяжной болт		HSD-двигатель для Biesse вып. от 09/92	997870
стяжной болт		для Biesse вып. до 08/92	997870
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870
Крючковый ключ	SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 63	985720
	[мм]		

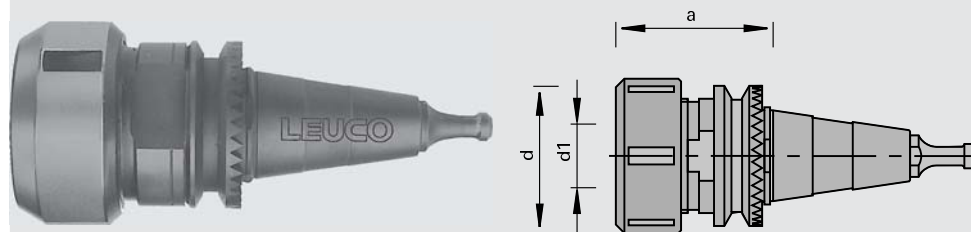


933289

## Цанговые патроны с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

### Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента  
| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

### Исполнение

| Конус по SK 30 с зубчатым венцом  
| Зажимная гайка с подшипником скольжения

### Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента  
| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

### Дополнения

| для правого и левого вращения  
| стяжной болт, сменный  
| Цанговые зажимы по типу 462 E Ø 4 - 25 мм  
| Цанговые зажимы по типу 470 E Ø 2 - 20 мм  
| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1min	a	Тип	Идент. №
50	SK 30	2-20	55	470 E	SCM, Morbidelli
60	SK 30	4-25	72	462 E	SCM, Morbidelli
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290 178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	для Ø D = 60	995290 178764
стяжной болт	Ø8,5		997870 173646
Крючковый ключ	SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720 175851
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720 169299
односторонний гаечный ключ	SW36 DIN 894	для Ø D = 50	985720 169296
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	для Ø D = 60	985720 178760
	[мм]		

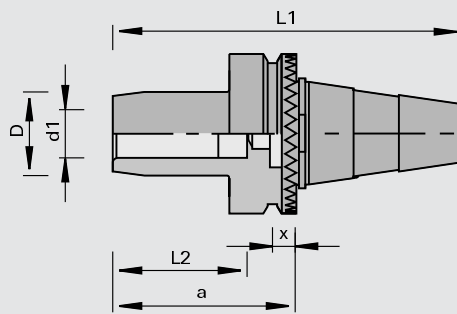
933299

## Полигональный зажимной патрон TRIBOS с хвостовиком SK

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента  
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по SK 30 с зубчатым венцом  
|  $n_{max} = 40\,000$  мин<sup>-1</sup>

Преимущества

| продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса  
| подходит для больших оборотов  
| оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов  
| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения  
| другие диаметры по запросу  
| допустимая длина выступа: 4xd1  
| зажатие инструмента с помощью зажимного механизма  
| по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО  
| комплектация: без стяжного болта; выбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу, стяжные болты)

Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
20	52	SK 30	30	127.85	80	10	0.7	180897
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

зажимной механизм (ручной)	985201	180261
зажимной механизм (автоматически)	985201	181159 o
переходник для зажимного механизма для Ø d = 20	955530	180264
переходник для зажимного механизма для Ø d = 25	955530	180711
Настройка инструмента по длине Tribos-System без кабеля интерфейса	985300	180828 o
кабель интерфейса для измерительной линейки для RS 232C-сопряжения	985300	180829 o

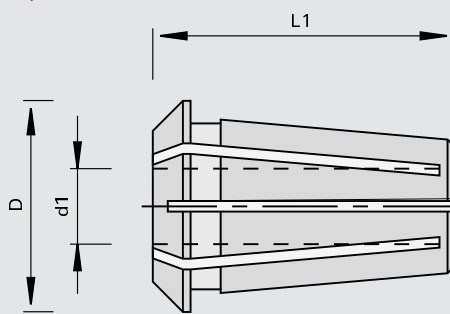
933280

## Прецизионные цанги

Продукт



Чертеж



LEUCO  
GNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 430 E/ 470 E / 472 E

Исполнение

шлицы с двух сторон  
Допуск зажима 1 мм

Преимущества

Дополнения

тип 430 E (ER 25) 6 - 16 мм для специальных патронов  
тип 470 E (ER 32) 3 - 20 мм  
тип 472 E (ER 40) 6 - 25 мм

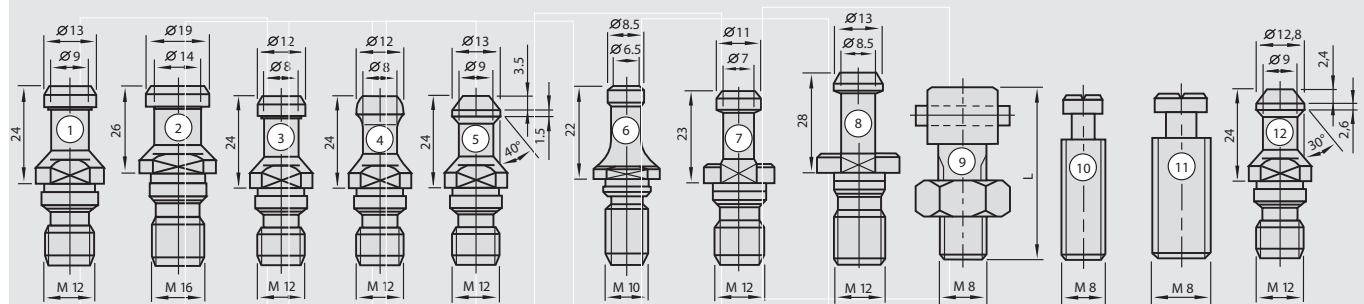
Ø D	Ø d1min	Ø d1min	L1	Тип	Идент. №
33	3		40	470 E	173647 o
33	4		40	470 E	173648 o
33	5		40	470 E	173649 o
33	6		40	470 E	173650 o
33	7		40	470 E	173651 o
33	8		40	470 E	173652
33	10		40	470 E	173653
33	12		40	470 E	173654
33	13		40	470 E	173655 o
33	14		40	470 E	173656 o
33	16		40	470 E	173657
33	18		40	470 E	173658 o
33	19		40	470 E	173659 o
33	20		40	470 E	173660
33		1/4	40	470 E	175829
33		1/2	40	470 E	175830
33		5/8	40	470 E	175831 o
33		3/4	40	470 E	175832 o
41	6		46	472 E	180912 o
41	8		46	472 E	180913 o
41	10		46	472 E	180914 o
41	12		46	472 E	175833
41	16		46	472 E	175834
41	18		46	472 E	175835 o
41	20		46	472 E	175836
41	25		46	472 E	175837
41		1/4	46	472 E	175838 o
41		1/2	46	472 E	175839 o
41		5/8	46	472 E	175840 o
41		3/4	46	472 E	175841 o
41		1	46	472 E	175842 o
26	6		34	430 E	181986 o
26	8		34	430 E	181987
26	10		34	430 E	181988
26	12		34	430 E	181989 o
26	14		34	430 E	181990 o
26	16		34	430 E	181991
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]		

997870

## Стяжной болт

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для применения в гидро-зажиме PS 2000-E, адаптере и цанговом патроне с SK + BT-хвостовиком

Исполнение

Преимущества

Дополнения

упорный винт для инструментов с диаметром хвостовика 25 мм

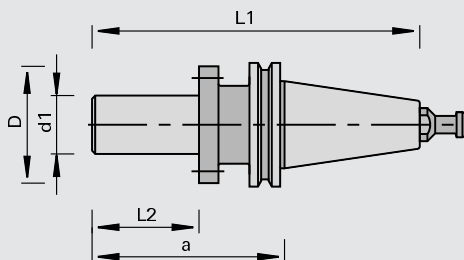
	номер стандарта	Тип	Идент. №
для SK 30	DIN 69872 A	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke 169293
для SK 40 с охлаждением	DIN 69872 A	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr 169294
для SK 40	DIN 69872 B	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka 179339
для SK 30		3	стар. Rover, Biesse вып. до 08/92 175637
для SK 30		4	нов. Rover, Biesse вып. с 09/92, Masterwood (Colombo-двигатель) 173641
для SK 30	ISO 7388-3	5	Alberti 177020
для SK 30 (ISO)	ISO 7388-3	12	CMS, Masterwood 177021
затяжной болт Ø 8,5 мм		6	Morbidelli, SCM 173646
для BT 30	P 30T-2	7	Shoda 176200
для BT 35	PT 35T-2	8	Heian 176103
для системы PS 25 mm Ident-No. 167738		9	PS-система 172113
для системы PS-2000 E Ident-No. 173352		10	PS 2000 E 172921
Упорный винт		11	цанговый патрон 172828

997300

## Адаптер с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж



LEUCO  
GNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- | длина зажима L2 = 55 мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- | Конус по DIN 69871 (без захвата и фиксирующего паза)
- | крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | с стяжным болтом по DIN 69872 для SK 30 Form A, SK 40 Form B
- | станки SK 30: IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke
- | станки SK 40: IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
60	SK 30	25	55	147.8	100	6/M6/48	168800 #
60	SK 30	30	55	147.8	100	2/M6/48+2/6/48	182167 o
60	SK 40	30	55	168.4	100	2/M6/48+2/6/48	182168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

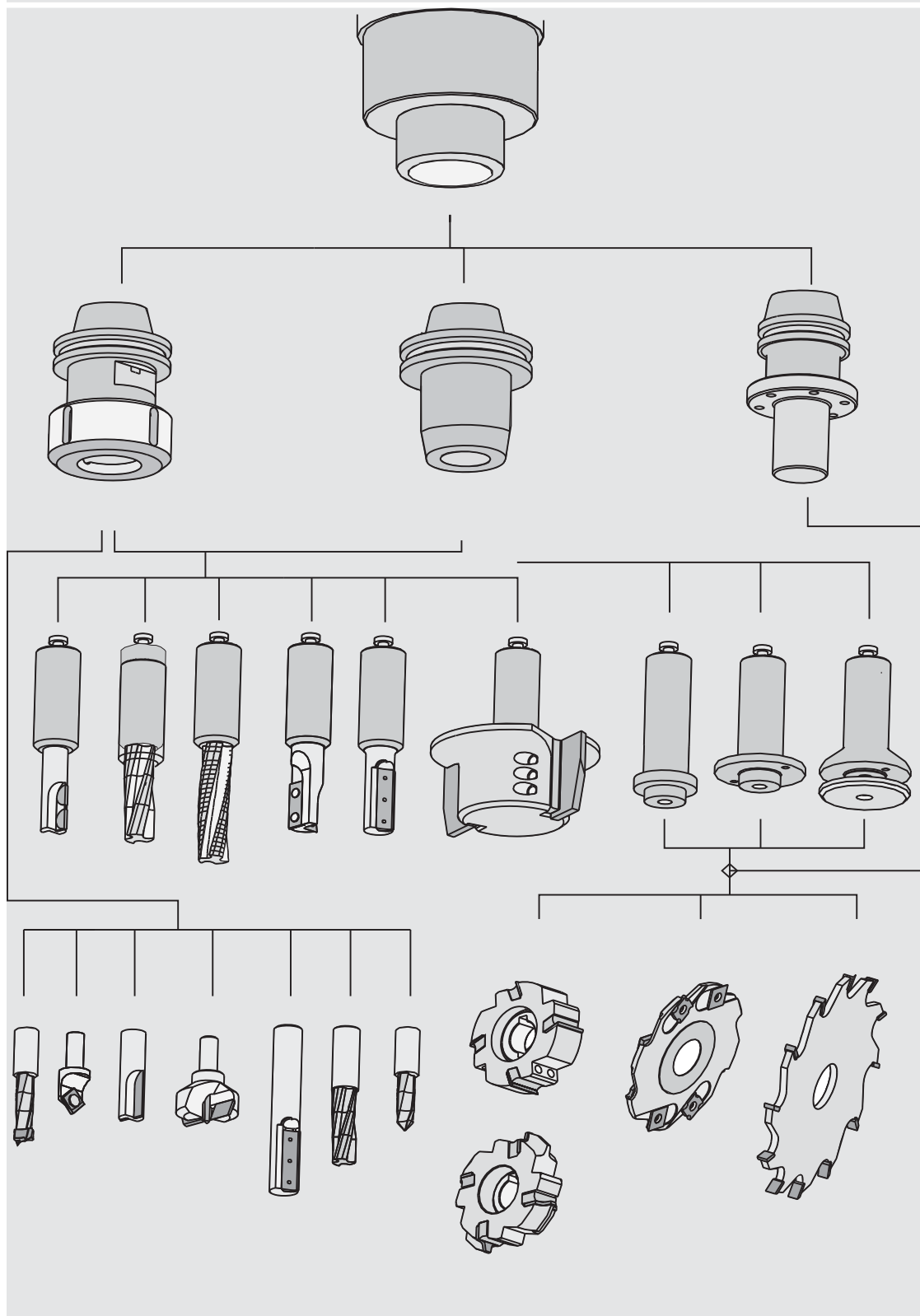
Запасные части

№ класса

Идент. №

стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение HSK-хвостовик



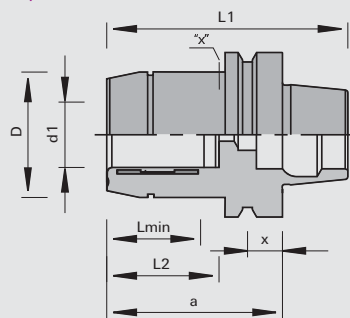
933240

## Гидро-зажимной патрон ps-System с хвостовиком HSK 63F

Продукт



Чертеж



LEUCO  
PS(system)

Станок / Применение

- обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 30 000 мин-1
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения
- большой перенос крутящего момента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- с отверстием для крепления микрочипа для электронного опознавания инструмента
- x = регулировка уровня давления при помощи ключа
- отвертка с шестигранником не входит в комплект поставки
- Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1min	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
10	0	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 d1min	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
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]	[кг]	

Запасные части	Размер	подходит к	№ класса	Идент. №
Отвертка	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	166091
Отвертка	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	168703
	[мм]			



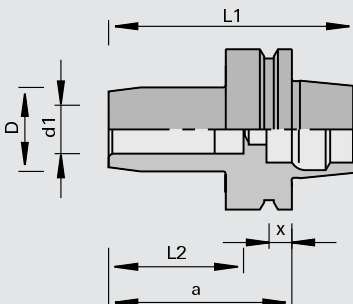
933299

## Полигональный зажимной патрон TRIBOS

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

- обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- n max = 40 000 мин-1

Преимущества

- продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса
- подходит для больших оборотов
- оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов
- высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

- для правого и левого вращения
- другие диаметры по запросу
- допустимая длина выступа: 4xd1
- зажатие инструмента с помощью зажимного механизма
- по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО
- зажим Tribos в усиленном исполнении, в первую очередь для фрезерования с большими нагрузками, поставка по запросу
- комплектация: без стяжного болта. Подбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу: стяжные болты)

Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
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 d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Идент. №
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

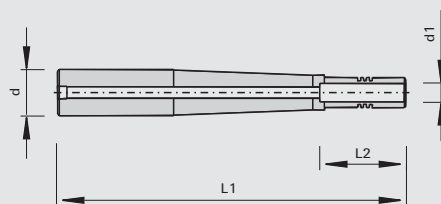
	№ класса	Идент. №
зажимной механизм (ручной)	985201	180261
зажимной механизм (автоматически)	985201	181159 o
переходник для зажимного механизма для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма для Ø d = 12	955530	180263
переходник для зажимного механизма для Ø d = 16	955530	180902
переходник для зажимного механизма для Ø d = 20	955530	180264
переходник для зажимного механизма для Ø d = 25	955530	180711
Настройка инструмента по длине Tribos-System без кабеля интерфейса	985300	180828 o
кабель интерфейса для измерительной линейки для RS 232C-сопряжения	985300	180829 o

933299

## Удлинитель для зажимов Tribos

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos, PS 2000-E для крепления инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

минимальная длина для крепления = L2  
крепление и извлечение инструмента осуществляется с помощью специального механизма для зажимов Tribos

Ø d 1min	L2	Ø d	L1	Идент. №
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]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263

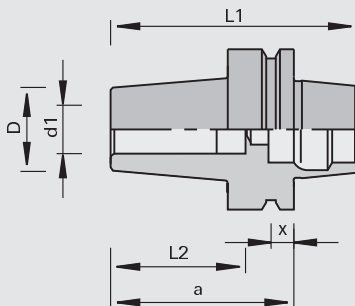
933297

## Термозажимной патрон

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента  
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| n max = 36 000 мин-1  
| сопряжение DIN 69893 HSK 63 F  
| из высококачественной жароупорной стали

Преимущества

| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения  
| крепление и извлечение инструмента из термозажимного патрона осуществляется с помощью термоусадочного приспособления

Ø d1min	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
10	41	HSK 63F	24	101	76	18	0.840	183081
12	46	HSK 63F	24	101	76	18	0.830	183082
14	46	HSK 63F	24	101	76	18	0.870	183083
16	49	HSK 63F	27	101	76	18	0.850	183084
18	49	HSK 63F	33	101	76	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	33	101	76	18	0.930	183086
25	57	HSK 63F	44	101	76	18	0.860	183087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	



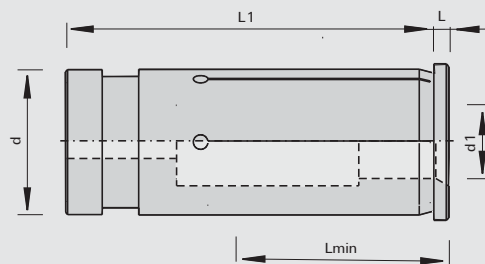
933280

## Универсальные переходные втулки

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos, rs для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1min	Ø d1min	Lmin	Ø d	L1	Идент. №
3		27	12	45	183022 o
4		27	12	45	183023 o
5		27	12	45	183024 o
6		27	12	45	183025
8		27	12	45	183026
3		27	20	50.5	183027 o
4		27	20	50.5	183028 o
5		27	20	50.5	183029 o
6		27	20	50.5	183030 o
7		27	20	50.5	183031 o
8		27	20	50.5	183032
9		27	20	50.5	183033 o
10		32	20	50.5	183034
11		37	20	50.5	183035 o
12		37	20	50.5	183036
13		37	20	50.5	183037 o
14		37	20	50.5	183038 o
15		38	20	50.5	183039 o
16		38	20	50.5	183040
17		38	20	50.5	183041 o
6		27	25	56.5	182304
8		27	25	56.5	182305
10		32	25	56.5	182306
12		37	25	56.5	182307
14		37	25	56.5	182308
16		38	25	56.5	182309
18		38	25	56.5	182310
20		42	25	56.5	182311
	1/2	37	25	56.5	182653
	5/8	38	25	56.5	182654 o
	3/4	42	25	56.5	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	

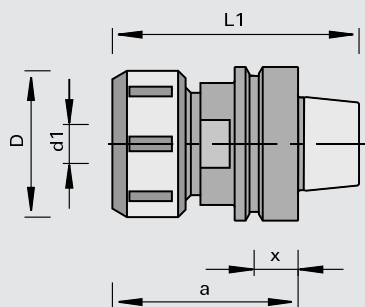
933289

## Цанговые патроны с хвостовиком HSK

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента  
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| сопряжение по DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F и HSK 63E  
| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| универсальное применение благодаря зажимным цангам

Дополнения

| для правого и левого вращения  
| идент. № 175795, для IMA (до 12/1994) аналог DIN 69893 (предварительный стандарт)  
| Ø d1 = диаметр зажимной цанги 2 - 25 мм  
| Цанговые зажимы по DIN 6388: 1) тип 462 E / 2) тип 472 E  
| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка без крючкового ключа

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a	x	Тип	Идент. №	
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA вып.с 01/95, Weeke вып.с 03/98, HOLZ-HER, SCM	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS	180359
2-25	HSK 63F	60	101	76	9	1	IMA вып. до 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA вып.с 01/95, Weeke вып.с 03/98, HOLZ-HER	179170
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	995290	178764
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	985720	169299
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
	[мм]		

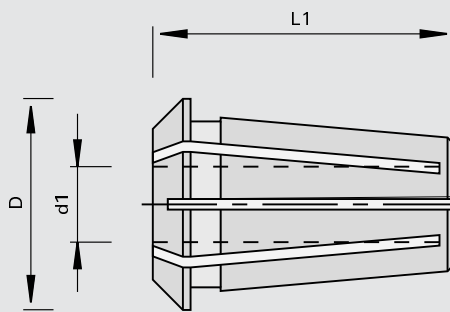
933280

## Прецизионные цанги

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 462 E

Исполнение

допуск зажима 0,5 мм по DIN 6388, тип 462E

Преимущества

оптимальная передача зажимного усилия благодаря 12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

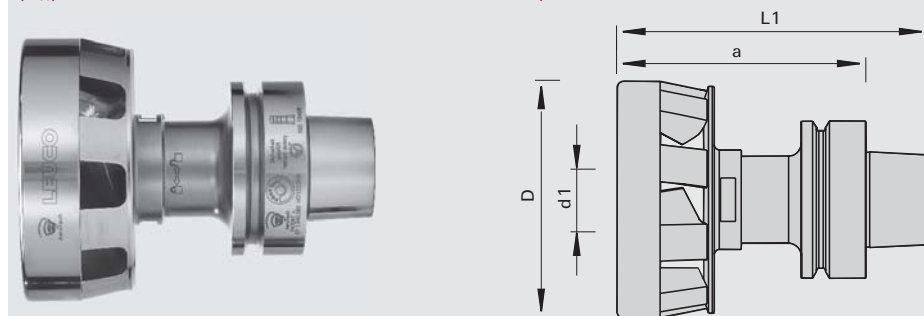
Ø d1min	Ø d1min	Ø D	L1	Идент. №
2		34.8	52	183803 o
3		34.8	52	183804 o
4		34.8	52	183805
5		34.8	52	183806 o
6		34.8	52	180213
	1/4	34.8	52	175815
7		34.8	52	183807 o
8		34.8	52	180358
9,5		34.8	52	175817
10		34.8	52	170782
12		34.8	52	168742
	1/2	34.8	52	175820
13		34.8	52	180215
14		34.8	52	170783
	5/8	34.8	52	175823
15		34.8	52	183808 o
16		34.8	52	168743
18		34.8	52	180216
	3/4	34.8	52	175826
20		34.8	52	168744
25		34.8	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933285

## Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и цанговым зажимом

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

### Станок / Применение

- Обрабатывающие центры ЧПУ
- Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг
- Для инструмента с хвостовиком диаметром до 16 мм

### Исполнение

- Патрон с высокоточными цангами
- Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
- Исполнение с 7 лопастями для материалов с низкой плотностью (например мягкая древесина), а так же для гипсокартона
- Монтаж инструмента осуществляется с помощи гаечного ключа, или предварительно настроенного динамометрического ключа (рекомендуется)

### Преимущества

- Остановка потока стружки
- Охлаждение инструмента
- Снижение количества пыли
- Сниженные расходы на очистку и обслуживание

### Дополнения

- Уровень качества балансировки G=2,5
- n max = 24 000 мин-1
- Необходима достаточная мощность вакуума
- Обратите внимание на информацию, содержащуюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-16	HSK 63F	95	125	100	9-Лопастей	184652
6-16	HSK 63F	95	125	100	7-Лопастей	184665 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø 6 mm	933280	184653 o
Зажимные цанги	Ø 8 mm	933280	184654 o
Зажимные цанги	Ø 10 mm	933280	184655
Зажимные цанги	Ø 12 mm	933280	184656
Зажимные цанги	Ø 14 mm	933280	184657
Зажимные цанги	Ø 16 mm	933280	184658
Зажимные цанги	Ø 1/4"	933280	184659 o
Зажимные цанги	Ø 3/8"	933280	184660
Зажимные цанги	Ø 1/2"	933280	184661
Зажимные цанги	Ø 5/8"	933280	184662 o
Приспособления для монтажа, включая шестигранный ключ		985202	184663
Шестигранный ключ	SW	985730	184664
Приспособления для монтажа, включая гаечный ключ 40 Нм		985202	184666
Динамометрический ключ 40 Нм		985730	184667
	[мм]		

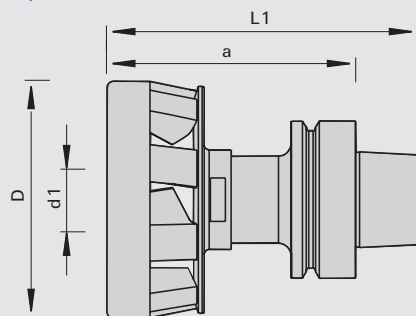
933285

## Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и гидрозажимом

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

### Станок / Применение

- обработывающие центры ЧПУ
- Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг
- для инструмента с хвостовиком диаметром до 25 мм

### Исполнение

- монолитная система зажима инструмента
- Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
- монтаж инструмента гидравлически-расширительным способом

### Преимущества

- Остановка потока стружки
- Охлаждение инструмента
- Снижение количества пыли
- сниженные расходы на очистку и обслуживание
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента с помощью гидравлически-расширительной системы
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой равномерности вращения
- большой перенос крутящего момента

### Дополнения

- чровень качества балансировки G=2,5
- Необходима достаточная мощность вакуума
- регулировка уровня давления при помощи ключа (не входит в объем поставки)
- возможность зажатия инструмента с маленьким хвостовиком посредством использования LEUCO универсальных переходных втулок
- Обратите внимание на информацию, содержащуюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1min	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Лопастей	184757
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

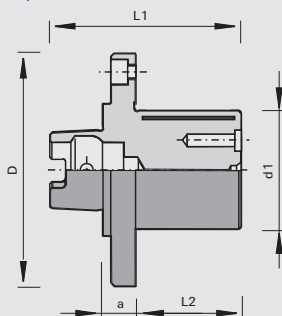


933231

## Гидро-зажимные оправки HSK 63 F модифицированные

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа  
специально для производства  
половых покрытий  
для прецизионного зажима  
насадных инструментов

Исполнение

с гидро-зажимной оправкой  
длина для крепления  $L2 = 68$   
mm например для устройства  
для регулировки  
сопряжение DIN 69893 HSK  
63 F для прецизионного  
крепления в станочном  
шпинделе

Преимущества

крепление посадочных  
инструментов без зазора  
благодаря гидро-зажимной  
оправке

Дополнения

для правого и левого  
вращения

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d_{1min}$	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/80 + 4/9/80	183617 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

затяжной винт фрезы	M8x58,5 DIN 7984	995111	180049
затяжной винт фрезы	M8x88,5 DIN 7984	995111	180050
резиновая прокладка	8x13x2	955510	180051
	[мм]		

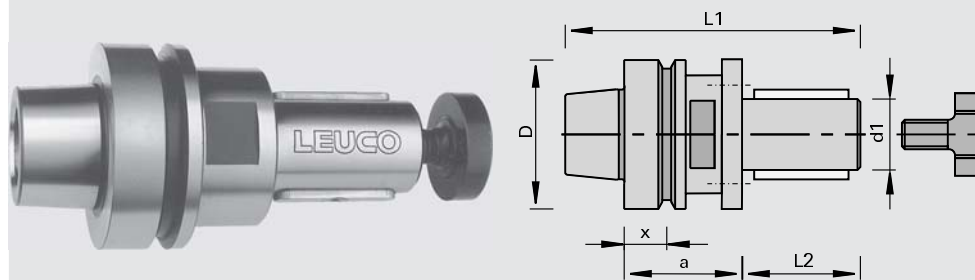


997300

## Оправки с хвостовиком HSK

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

### Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления насадных инструментов с двойным шпоночным пазом

### Исполнение

- с 6 NL M6 - глубиной 8 мм, ТК Ø 48 мм
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
- длина зажима L2 = 50 мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- противоповоротная защита с помощью двойной шпонки

### Преимущества

- высокая скорость подачи возможна благодаря большой передаче крутящего момента

### Дополнения

- для правого и левого вращения
- комплект промежуточных колец, идент. № 181193, состоит из: 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм, 3 шт. шириной 5 мм, 2 шт. шириной 2 мм, 1 шт. шириной 1 мм
- комплект промежуточных колец, идент. № 181194, дополнительно 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм
- крепление инструмента притяжным болтом
- комплектация: оправка со притяжным болтом

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	x	DKN	вес		Идент. №
63	HSK 63F	30	50	120	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	150	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	180	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183747
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		

### Запасные части

### Размер

### № класса

### Идент. №

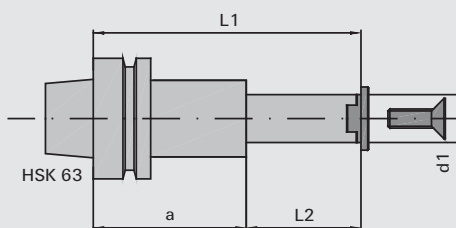
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
затяжной винт фрезы	M16x26xШ42	995190	173592
Наборы прокладочных колец	60x50x30	955521	181193
Наборы прокладочных колец	60x80x30	955521	181194
	[мм]		

997300

## Оправки HSK 63F

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

- обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
- противоворотная защита с помощью двойной шпонки

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- объем поставки: адаптер с крышкой и винтом с потайной головкой

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	вес	Идент. №
HSK 63F	25	37	119	45	1.1	183768
HSK 63F	25	85	167	45	1.2	183769
HSK 63F	25	37	149	80	1.3	183770
HSK 63F	25	75	187	80	1.5	183771
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

принадлежности

Размер

№ класса

Идент. №

Промежуточные кольца	40x0,1x25	955520	183756
Промежуточные кольца	40x0,2x25	955520	183757
Промежуточные кольца	40x0,5x25	955520	183758
Промежуточные кольца	40x1x25	955520	183759
Промежуточные кольца	40x2x25	955520	183760
Промежуточные кольца	40x4x25	955520	183761
Промежуточные кольца	40x6x25	955520	183762
Промежуточные кольца	40x10x25	955520	183763
Промежуточные кольца	40x20x25	955520	183764
	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Крышка	33x11x25	997300	183772	o
Винты с плоской головкой	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	183773	o
Отвертка	SW6x200	985730	167817	
	[мм]			

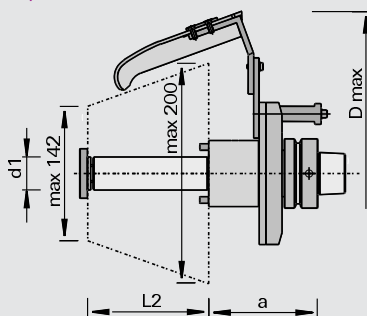


997300

## Фрезерные агрегаты с направляющим щитком для стружки

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с С-осью Homag
- | для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- | с интегрированным позиционируемым направляющим щитком для отвода стружки
- | идент. № 182049 и 182050 с двойным шпоночным пазом
- | идент. № 182075 и 182076 с крышкой и стяжным болтом; 2 поводковых штифта Ø 6 ТК 48
- | n max = 11 000 мин<sup>-1</sup>
- | хвостовик 30 мм, длина хвостовика 105 мм

Преимущества

- | оптимизированный отвод стружки

Дополнения

- | вес детали около 2 кг (зависит от исполнения)
- | макс. вес зажимаемого инструмента 3,8 кг

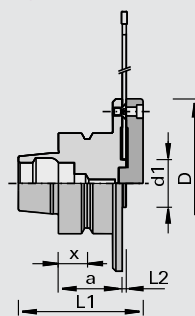
Ø Dmax	Ø d	Ø d1min	L2	a	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

997300

## Зажимное устройство для пилы с HSK 63F

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного крепления дисковых пил

Исполнение

- | сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | крепление пилы непосредственно с помощью винта с потайной головкой или с крышкой с помощью винта с цилиндрической головкой
- | комплектация: крышка, винты с потайной головкой и винт с цилиндрической головкой

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	x	NL	Идент. №
106	HSK 63F	30	2,5	78	40	18	8/M5/90	182174
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

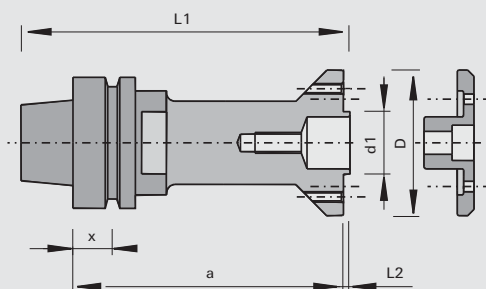
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20	995 125	164005
Цилиндрические винты	M5x16 DIN EN ISO 4762 [мм]	995 111	001870

933061

## Зажимное устройство для пилы с HSK 63F Mod модифицированный

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного крепления дисковых пил и фрез

Исполнение

- | сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | крепление пилы непосредственно с помощью шурупов с потайной головкой или при помощи крышки 183310 и болтов с цилиндрической головкой
- | объём поставки
- | крепления шурупами с потайной головкой
- | крышку с болтами с цилиндрической головкой при необходимости заказывать отдельно

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
70 [мм]	HSK 63F [мм]	30 [мм]	2,5 [мм]	157,5 [мм]	130 [мм]	8/M5/52	183309

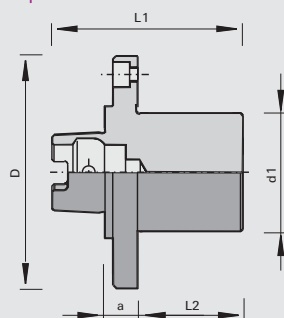
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20 [мм]	995 125	164005
принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №
крышка с болтами с цилиндрической головкой	70x24x8 [мм]	997300	183310

933061

### Оправки HSK 63F модифицированные

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- | станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- | специально для производства половых покрытий
- | для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- | сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- | быстрая замена инструмента

Дополнения

- | для правого и левого вращения

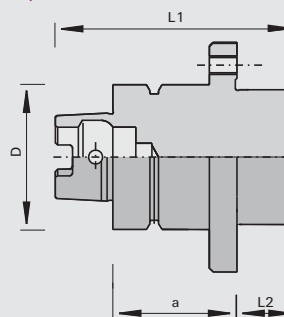
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/100 + 4/9/100	183616 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933061

### Оправки HSK 63F модифицированные

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

- | станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- | для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- | с приемным пазом
- | фланец с крепежной резьбой
- | сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- | быстрая замена инструмента

Дополнения

- | для правого и левого вращения

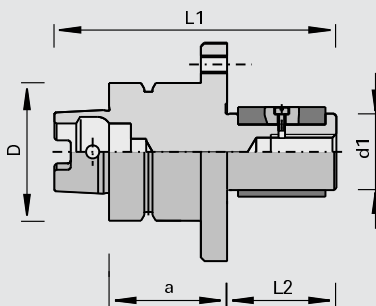
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	60	23,5	102,5	54	4/M8/80	183615 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933061

### Оправки HSK 63F модифицированные

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG  
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с приемным пазом  
фланец с крепежной резьбой  
сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

быстрая замена инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	129	54	8/M8/80	182124
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Цилиндрические винты

M16x30

995111

182126 o

Крышка

60x15x17  
[мм]

997370

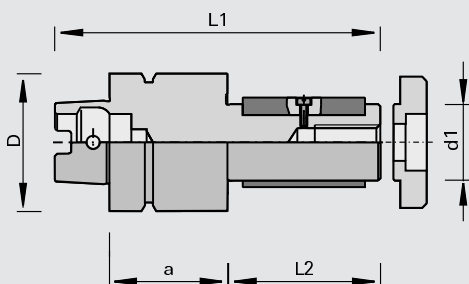
182127 o

933069

### Оправки HSK 63F модифицированные

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG  
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с приемным пазом  
с крышкой и болтом (входят в объем поставки)  
сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

быстрая замена инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	182123
63	HSK 63F	35	70	149	54	182125
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

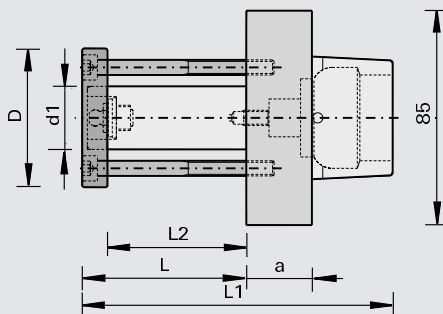
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M16x30	995111	182126 o
Крышка	60x15x17 [мм]	997370	182127 o

997300

## Гидро-зажимные оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

строгальные станки Weinig Powermat  
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с гидро-зажимной оправкой

Преимущества

крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

для правого и левого вращения  
принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	108	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	123	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	123	26	181874 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

заглушка (крышка)

№ класса

997300

Идент. №

182286 o

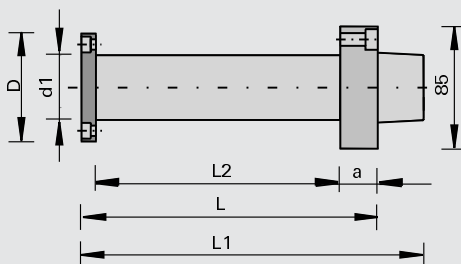


997300

## Гидро-зажимные оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

строгальные станки Weinig Powermat  
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с гидро-зажимной оправкой

Преимущества

крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

для правого и левого вращения  
принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
85	Weinig HSK	40	170	238	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	238	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	278	26	181973 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

заглушка (крышка)

№ класса

997300

Идент. №

182286 o

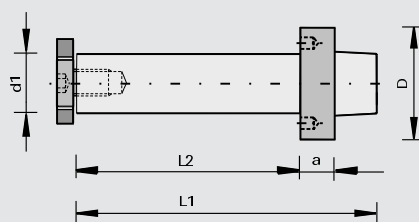


997300

## Оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

профильные автоматы Weinig Powermat  
для крепления насадных инструментов

для правого и левого вращения  
другие размеры по запросу  
допустимое число оборотов см. на диаграмме

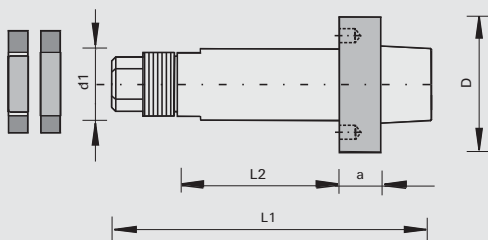
Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	98	26	2/6/48+2/M6/48	1.7	182056 o
85	Weinig HSK	30	60	118	26	2/6/48+2/M6/48	1.8	182057 o
85	Weinig HSK	30	80	138	26	2/6/48+2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	188	26	2/6/48+2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	228	26	2/6/48+2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	298	26	2/6/48+2/M6/48	2.8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	98	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	182062 o
85	Weinig HSK	40	60	118	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	182063 o
85	Weinig HSK	40	80	138	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	182064 o
85	Weinig HSK	40	130	188	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	182065 o
85	Weinig HSK	40	170	228	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	298	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	182067 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

997300

## Оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

профильные автоматы Weinig Powermat  
для крепления насадных инструментов

для правого и левого вращения  
другие размеры по запросу  
допустимое число оборотов см. на диаграмме  
объем поставки: оправка с кольцами и гайка для шпинделя

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	40	40	143	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	60	163	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	80	183	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	100	203	26	2/6/54+2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	130	233	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	150	253	26	2/6/54+2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	170	273	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	180	283	26	2/6/54+2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	210	313	26	2/6/54+2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	230	333	26	2/6/54+2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	240	343	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	270	373	26	2/6/54+2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	310	413	26	2/6/54+2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	40	143	26	2/6/74+2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	60	163	26	2/6/74+2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	80	183	26	2/6/74+2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	100	203	26	2/6/74+2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	130	233	26	2/6/74+2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	150	253	26	2/6/74+2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	170	273	26	2/6/74+2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	180	283	26	2/6/74+2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	210	313	26	2/6/74+2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	230	333	26	2/6/74+2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	240	343	26	2/6/74+2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	270	373	26	2/6/74+2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	310	413	26	2/6/74+2/M6/64	6.3	183306 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

Запасные части

Размер

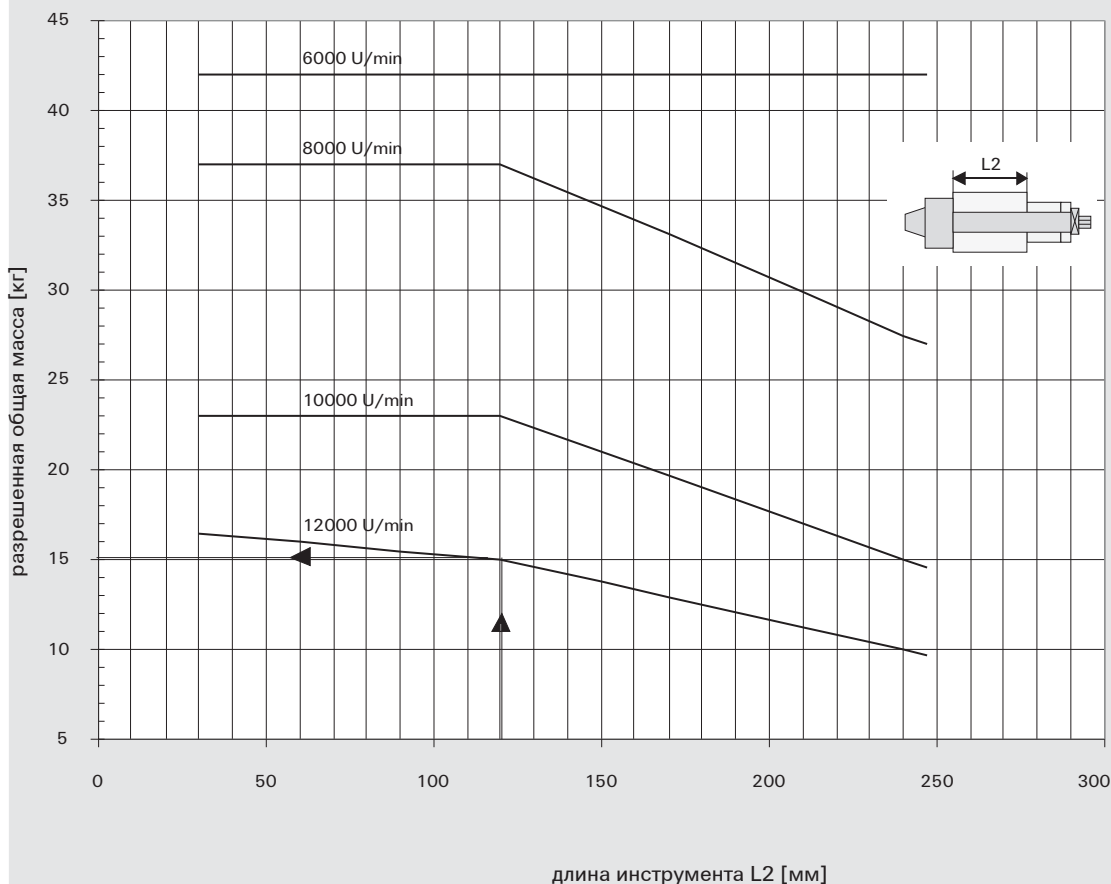
№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
кольца	60x15x35	955520	183308 o
Гайка для шпинделя	M33x1,5 [мм]	995210	183307 o

## Оправки Weinig HSK

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



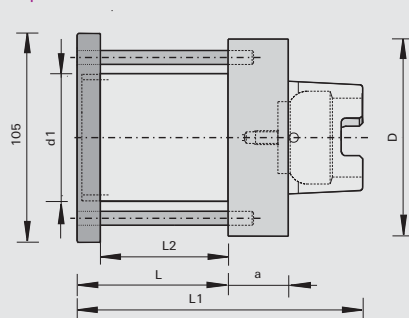
997300

## Оправки для пил, Weinig HSK

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

I Weinig Powermat  
I для крепления дисковых пил с малой шириной пропила

Исполнение

Преимущества

Дополнения

I для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	NL	Идент. №
105	Weinig HSK	60	68	148	26	3/8/74	182974 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

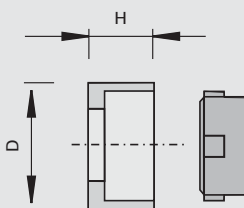
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5 [мм]	995290	182993 o
----------------	------------------------	--------	----------

994711

## Balluff Chip для монтажа в оправку HSK 63F

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры с ЧПУ с системой опознавания инструмента на базе Balluff Chip для машин Biesse, Reichenbacher, Homag

Исполнение

Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte для монтажа на HSK 63 F-зажимных системах

Преимущества

Дополнения

без возможности чтения / перезаписи  
возможность чтения / перезаписи по согласованию

	Ø D	H	Идент. №
Balluff Chip с адаптером	11,6 [мм]	6 [мм]	182558 o

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

адаптер для Balluff Chip	Ш 11,6x6	956500	182560 o
Balluff Chip	Ш 10x4,5 [мм]	994711	182559 o

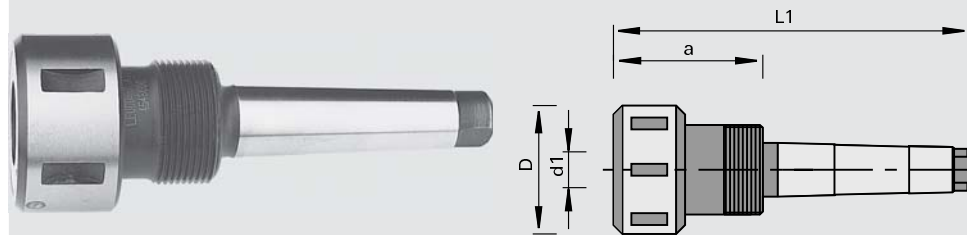


933250

## Цанговые патроны с хвостовиком МК

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ  
| фрезерные станки с верхним расположением шпинделя  
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| высокая точность вращения благодаря зажимной гайке с шарикоподшипником

Дополнения

| для правого и левого вращения  
| Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415 E  
| комплектация: цанговое крепление с зажимной гайкой

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1	a	Тип	Идент. №
43	МК 2	2-16	119	50	415 E	170784
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

насадная 6-ти гранная гайка	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	165561
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
	[мм]		

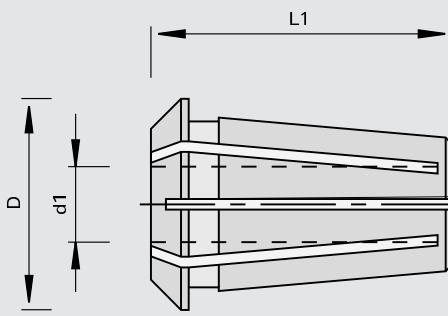
933280

## Прецизионные цанги

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 415 E

Исполнение

шлицы с двух сторон  
допуск зажима 0,5 мм  
по DIN 6388, тип 415E

Преимущества

Дополнения

Ø D	Ø d1min	L1	Идент. №
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
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]	



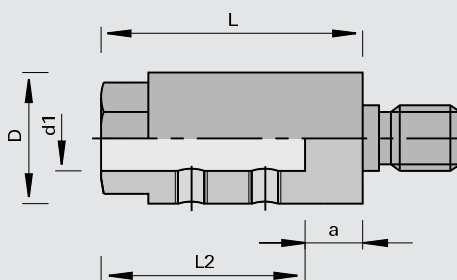
933350

## Комбинируемая система зажимных патронов

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами для зажима сверла

Преимущества

Дополнения

зажимные патроны с меткой "BSS" совместимы с системой быстрой смены сверл  
резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1min	L2	L	a	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
15	8	20	22	2	D	161282	161281	
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	058411	
15	8	20	37	17	C	059300	059299	
19	10	20	24.5	4.5	A	003575	003574	
19	10	20	24.5	4.5	B	008003	008002	
19	10	20	24.5	4.5	C	058414	058413	
19	10	20	25	5	D	003571	003570	
19	10	20	25	5		цилиндр. 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	161283	
19	10	20	37	17	C	161681	161680	
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Запасные части

Размер

для Ø D

№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	001608
	[мм]	[мм]		



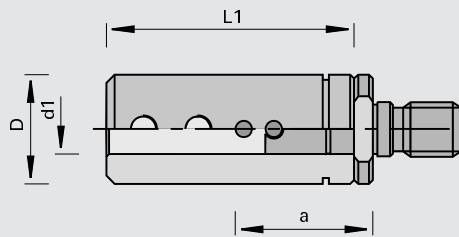
933321

## Быстросъемный патрон Klack

Продукт



Чертеж



## Станок / Применение

автоматы для сверления отверстий под шкант  
 для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

## Исполнение

с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

## Преимущества

малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

## Дополнения

для малого шага отверстий (19 мм)  
 верхняя часть для крепления сверла  
 нижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндель  
 резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1min	L1	Идент. №
15	8	35	162014
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	A	19	933322	162015	162016
	C	19	933322	162017	162018
		[мм]			

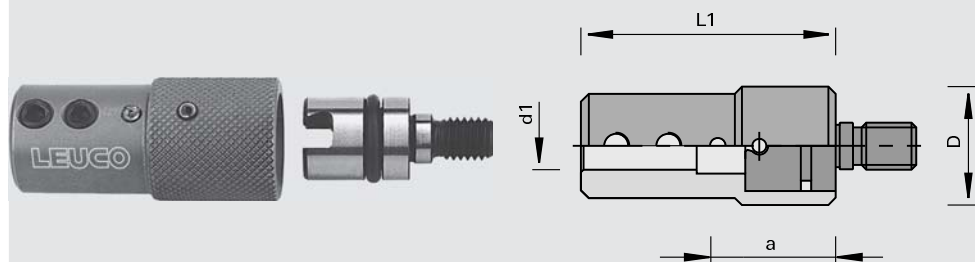
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
фасонная пружина	0,8 DIN 17223	995790	162948
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	009671
	[мм]		

933321

## Быстросъемный патрон Klack

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

автоматы Nottmeyer  
для крепления сверл с  
цилиндрическим хвостовиком  
и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами с  
внутренним шестигранником  
для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка  
благодаря быстрой смене  
сверл

Дополнения

для среднего шага отверстий  
(25 mm)  
верхняя часть для крепления  
сверла  
нижняя часть для  
ввинчивания в станочный  
шпиндель  
резьбовое исполнение  
хвостовика и соответствии  
к станкам см. в технической  
информации

Ø D	Ø d1min	L1	Идент. №
22	10	47	166992
22	8	49	166074
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	C	19	933322	166075	166076
		[мм]			

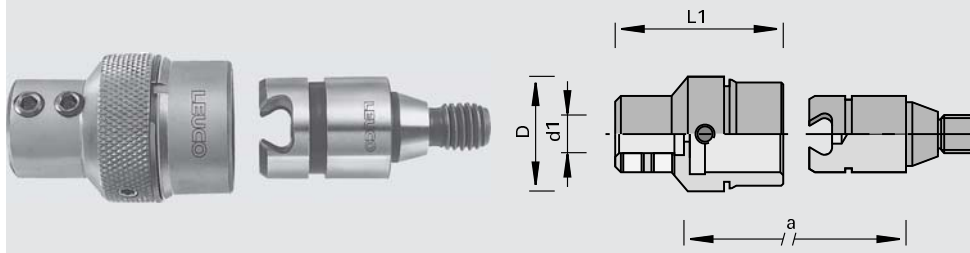
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	166095 o
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
кольцо	10,77x2,62	995490	166078
	[мм]		

933321

## Быстросъемный патрон Klack

Продукт

Чертеж



## Станок / Применение

автоматы для шкантов  
 для крепления сверл с  
 цилиндрическим хвостовиком  
 и зажимной плоскостью

## Исполнение

с установочными винтами с  
 внутренним шестигранником  
 для зажима сверла

## Преимущества

малое время простоя станка  
 благодаря быстрой смене  
 сверл

## Дополнения

для большого шага отверстий  
 (32 мм)  
 верхняя часть для крепления  
 сверла  
 нижняя часть для  
 ввинчивания в станочный  
 шпиндель  
 резьбовое исполнение  
 хвостовика и соответствии  
 к станкам см. в технической  
 информации

Ø D	Ø d1min	L1	Идент. №
30	10	44	003567
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	D	26.5	933322	003561	003560
	A	19	933322	003565	003564
		[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	164309
Переходные втулки		955530	057513
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	180015
Винты	M8x24L	995191	180013
Винты	M8x24R	995191	180012
	[мм]		

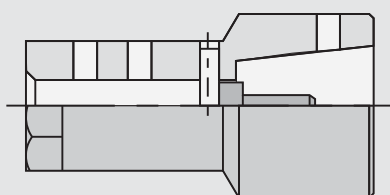
933321

## Системы быстрой смены сверл, верхняя часть

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

автоматы для вставки шкантов для крепления сверел с цилиндрическим хвостовиком при помощи зажимных винтов

Исполнение

с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

Дополнения

- для большого шага отверстий (32 мм)
- верхняя часть для крепления сверла
- для ввинчивания в станочный шпиндель требуется нижняя часть
- резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Размер

Идент. №

зажимное отверстие	Ø10	168669
зажимное отверстие	Ø8	168668
	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø3	933380	168666 o
Зажимные цанги	Ø2,5	933380	168665 o
двусторонний гаечный ключ	9x11 DIN 3118	985720	168672 o
двусторонний гаечный ключ	11x13 DIN 3118	985720	168670 o
двусторонний гаечный ключ	14x17 DIN 3118	985720	168671
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
	[мм]		

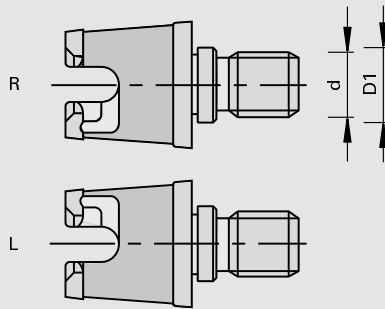
933322

## Системы быстрой смены сверл, нижняя часть

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для автоматов для вставки шкантов  
для ввинчивания в станочный шпиндель

Исполнение

коническое исполнение

Преимущества

Дополнения

резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Тип	$\varnothing d$	$\varnothing D1$	Идент. № [L]	Идент. № [R]
C	M8	9	168662	168663
D	M10	11	170243	170242
	[мм]	[мм]		

Запасные части

пылепредохранительный колпачок  
торцевой ключ

№ класса

Идент. №

997800

170283

985730

168673 B

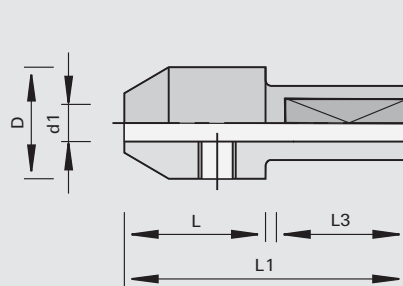
933389

## Адаптер

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления спиральных сверл в комбинированном патроне и в патроне Klack

Исполнение

хвостовик с зажимной плоскостью  
резьба M5, без винта

Преимущества

Дополнения

регулировочный винт идент № 181520 M5x11,5 (для быстросменных патронов Weeke) необходимо заказывать отдельно

$\varnothing d1min$	L	$\varnothing d$	L3	$\varnothing D$	L1	Идент. №
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]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	180003
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

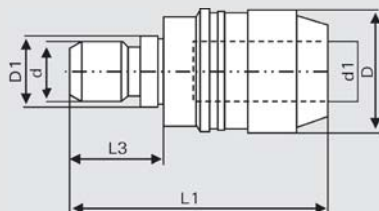
933359

## Патрон для быстрой замены сверла

Продукт



Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

автоматы для шкантов  
обрабатывающие центры ЧПУ  
для крепления сверл с  
цилиндрическим хвостовиком  
и зажимной плоскостью

Исполнение

Преимущества

малое время простоя станка  
благодаря быстрой смене  
сверл  
не требуется специальных  
установочных винтов  
подходит для всех стандартных  
сверел с хвостовиком  
диаметром d=10 mm и  
рабочим диаметром D< 20 mm

Дополнения

резьбовое исполнение  
хвостовика и соответствии  
к станкам см. в технической  
информации

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1min	L1	L3	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	9	M8	10	42	15	C	182396 o	182395 o
20		M8	10	42	15	A	182398 o	182397 o
20		10	10	45	18		182400 o	182399 o
20	11	M10	10	42	15	D	182402 o	182401 o
20		M10	10	42	15	B	182404 o	182403 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

933390

## Универсальный патрон для зажима сверел

Продукт

Чертеж


**LEUCO**  
CNC

### Станок / Применение

| обрабатывающие центры  
 с ЧПУ с автоматическим  
 устройством смены  
 инструмента  
 | для зажима сверел с  
 цилиндрическим хвостовиком

### Исполнение

| плавно регулируемая область  
 зажима в диапазоне 1-13 мм  
 |  $n_{max} = 20\,000$  мин<sup>-1</sup>  
 | закаленные зажимные  
 кулачки

### Преимущества

| сохранение шпинделя и его  
 подшипников благодаря  
 точной балансировке  
 | высокая точность зажима  
 на протяжении всего срока  
 службы сверлильного патрона  
 благодаря закаленным  
 зажимным кулачкам  
 | высокий удерживающий  
 момент  
 | отсутствие проникновения  
 опилок и грязи в зону зажима  
 благодаря специальным  
 зажимным кулачкам

### Дополнения

| для правого и левого  
 вращения  
 | комплектация: зажимной  
 ключ, стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1min	L1		Идент. №
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse вып.с 9/92, Masterwood (HSD-двигателя)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-двигателя)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (с зубчатым венцом)	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 вып.с 9/95	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180382
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

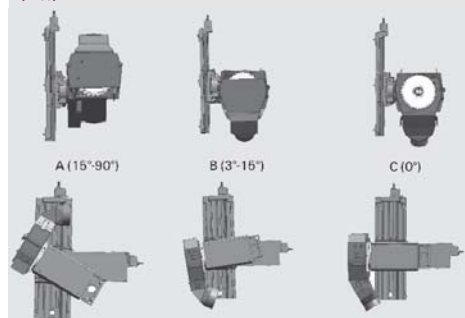
### Запасные части

	Размер	№ класса	Идент. №
Г-образный торцевой ключ	SW6x100 [мм]	985730	180383 o

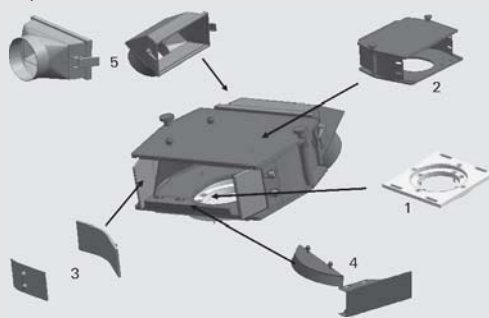
975917

## LEUCO вытяжные кожухи

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

| универсальные двусторонние  
 форматно-обрезные  
 профильные станки  
 | специально для производства  
 половых покрытий

Исполнение

| LEUCO -модульная система  
 кожухов для отвода стружки

Преимущества

| оптимальный отвод стружки  
 | расходные элементы могут  
 быть заменены независимо  
 друг от друга  
 | в исполнении с оптимизацией  
 потоков

Дополнения

вытяжной кожух в комплекте - в комплект входят по 1 шт. из 5-ти нижеследующих узлов

фланец	Ø D	B	мощность двигателя	№ класса	Идент. №
фланец Ø 180x13	180	13	мотор PERSKE до 11 KW	975117	540301 о
фланец Ø 180x13	180	13	мотор PERSKE от 11 KW и больше	975117	540430 о
	[мм]	[мм]			

2 - основная часть кожуха	диаметр инструмента „D“	угол поворота	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	15 - 90	A	975217	540295 о
основная часть кожуха 3° - 15° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	3 - 15	B	975117	540317 о
основная часть кожуха 0° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	0	C	975117	540389 о
	[мм]	[°]			

3 - боковой щит (изнашивающаяся часть и регулировочная часть)	толщина изнашивающейся части	№ класса	Идент. №
боковой щит стандартный в комплекте	8	975417	540302 о
боковой щит 0° правый в комплекте	8	975417	540358 о
боковой щит 0° левый в комплекте	8	975417	540386 о
	[мм]		

4 - узел для направления стружки	высота С-пластины	высота щитка направления стружки	№ класса	Идент. №
узел для направления стружки 12/82 в комплекте	12	82	975217	540227 о
узел для направления стружки 22/72 в комплекте	22	72	975217	540228 о
узел для направления стружки 32/62 в комплекте	32	62	975217	540229 о
узел для направления стружки 42/52 в комплекте	42	52	975217	540230 о
узел для направления стружки 52/42 в комплекте	52	42	975217	540231 о
узел для направления стружки 62/32 в комплекте	62	32	975217	540232 о
узел для направления стружки 67/27 в комплекте	67	27	975217	540233 о
	[мм]	[мм]		



Б - соединительный всасывающий патрубок		диаметр инструмента „D”	диаметр соединения	угол	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
соединительная деталь	0° - Ø 120 мм	250	120	0	A, B	975217	540298 o
соединительная деталь	0° - Ø 140 мм	250	140	0	A, B	975217	540304 o
соединительная деталь	30° - Ø 120 мм	250	120	30	A, B	975217	540308 o
соединительная деталь	30° - Ø 140 мм	250	140	30	A, B	975217	540310 o
соединительная деталь	0° - Ø 120 мм	250	120	0	C	975217	540362 o
соединительная деталь	0° - Ø 140 мм	250	140	0	C	975217	540392 o
		[мм]	[мм]	[°]			
Запасные части	Размер				форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
несущая плита	D = 250 mm				A, B, C	975217	540291 o
крышка - основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента 250 mm в комплекте					A	975217	540292 o
палец с резьбой					A, B, C	975217	540201 o
изнашивающаяся деталь стандартная в комплекте	S = 8 mm				A, B	975517	540210 o
изнашивающаяся деталь 0° правая в комплекте	S = 8 mm				C	975517	540356 o
изнашивающаяся деталь 0° левая в комплекте	S = 8 mm				C	975517	540364 o
С-пластина 12	H = 12 mm				A, B, C	975217	540213 o
С-пластина 22	H = 22 mm				A, B, C	975217	540214 o
С-пластина 32	H = 32 mm				A, B, C	975217	540215 o
С-пластина 42	H = 42 mm				A, B, C	975217	540216 o
С-пластина 52	H = 52 mm				A, B, C	975217	540217 o
С-пластина 62	H = 62 mm				A, B, C	975217	540218 o
С-пластина 67	H = 67 mm				A, B, C	975217	540219 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм					A, B	975217	540298 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм					A, B	975217	540304 o
соединительная деталь 30° - Ø 120 мм					A, B	975217	540308 o
соединительная деталь 30° - Ø 140 мм					A, B	975217	540310 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм					C	975217	540362 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм					C	975217	540392 o
	[мм]						



985700

## Приспособление для чистки конуса

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для чистки креплений  
зажимных конусов

Ø d

Идент. №

SK 30		180907	o
SK 40		180908	o
HSK 25		180909	o
HSK 32		180910	o
HSK 63		180911	o
[мм]			

985202

## Гидравлические зажимные буксы

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для быстрого и простого  
монтажа и настройки  
инструментов в цанговых  
зажимов, фрезерных  
оправках и других зажимах

с двухсекционной  
зажимной колодкой из  
высококачественного легкого  
металла  
монтируется на стабильном  
основании, которое может  
быть закреплено на столе  
Быстрозажимной рычаг  
для крепления зажимного  
патрона или зажимной  
оправки в устройстве

гибкое применение для  
всех распространенных  
сопряжений благодаря  
простой смене зажимных  
колодок

Ø d

Идент. №

SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362	o
SK 40 (DIN)	63,5	180363	o
SK 30 с зубчатым венцом (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]			

Запасные части	для идент. №	№ класса	Идент. №
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180362	997300	180368 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180363	997300	180369 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180364	997300	180370 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180365	997300	180371 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180366	997300	180372 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180367	997300	180373 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	182284	997300	182285 o
цоколь (без зажимных щёк)		997300	180374 o

985202

## Гидравлические зажимные буксы

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе

Преимущества

очень простое управление с максимальным удобством благодаря системе роликового натяжения, не требуется зажимать или защемлять

Дополнения

подходит ко всем креплениям HSK 63 F

Ø d 1min

HSK 63F  
[мм]

Идент. №

182467



985202

## Гидравлические зажимные буксы

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

исполнение High-End с интегрированными пластиковыми вставками для защиты зажима инструмента  
монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на

Преимущества

очень простое управление с максимальным удобством благодаря системе роликового натяжения, не требуется зажимать или защемлять

Дополнения

подходит ко всем креплениям HSK 63 F

Ø d 1min

HSK 63F  
[мм]

Идент. №

182166 o

985201

## индукционный прибор для термоусаживания ISG 2202

Продукт

Чертеж



### Станок / Применение

| тепловое зажатие хвостовиков из твёрдого сплава HW Ø 3 - 20 mm и хвостовиков из стали HS Ø 6 - 20 mm

### Исполнение

| прибор с индукционной катушкой, с центрирующей шайбой для зажимов и с 3 сменными шайбами  
 | цвет: белосерый RAL 9002  
 | мощность: 8 kW  
 | исполнение без охлаждения

### Преимущества

| индукционная катушка очень просто опускается в позицию нагрева и фиксируется там нажатием на кнопку  
 | на панели управления выбирается размер зажатия и нажимается кнопка старта  
 | проходит установленное время, после завершения катушка отходит автоматически на верх  
 | процесс может быть закончен преждевременно благодаря кнопке „стоп“

### Дополнения

| применяя прибор охлаждения FKS 03 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

	Размер	вес	Идент. №
индукционный прибор для термоусаживания ISG 2202 без охлаждения	640x310x390	25	184036
	[мм]	[кг]	
принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
прибор охлаждения FKS 03 (управляемый вручную)	22.5	985201	184037
крепление инструмента HSK40/50/63F для FKS03		985201	184039
крепление инструмента SK30/40/BT30/40 для FKS03		985201	184038
	[кг]		

985201

## индукционный прибор для термоусаживания ISG 3202

Продукт

Чертеж



## Станок / Применение

тепловое зажатие хвостовиков из твёрдого сплава HW Ø 3 - 50 mm и хвостовиков из стали HS Ø 6 - 50 mm.

Прибором ISG 3202 можно зажать инструмент D = 3 - 32 mm путём простой замены шайб. Величина энергии согласованна оптимально с каждым определённым зажимом. С помощью специальных катушек можно зажимать инструмент с диаметром до D = 50 mm.

## Исполнение

прибор в комплекте с индукционной катушкой и 4 сменными шайбами

цвет: белосерый RAL 9002

мощность: 10 kW

исполнение без охлаждения

## Преимущества

управление ISG 3202 происходит в режиме меню

все параметры показываются одновременно

возможен выбор различных языков

данные зажимов с особенной геометрией можно сохранять в памяти

## Дополнения

применяя прибор охлаждения FKS 03 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

	Размер	вес	Идент. №
индукционный прибор для термоусаживания ISG 3202, без охлаждения	900x620x500	43	184035 o
	[мм]	[кг]	
принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
прибор охлаждения FKS 03 (управляемый вручную)	22.5	985201	184037o
крепление инструмента HSK40/50/63F для FKS03		985201	184039o
крепление инструмента SK30/40/BT30/40 для FKS03		985201	184038o
	[кг]		

985300

## дигитальный прибор для измерения высоты

Продукт

Чертеж



LEUCO  
CNC

Станок / Применение

для быстрой и точной настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

стабильность повторяемости 0.01 мм  
измерительный штифт из твёрдого сплава  
дигитальный индикатор

Преимущества

простая установка и фиксация размера высоты

Дополнения

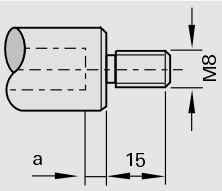
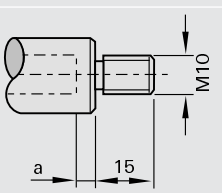
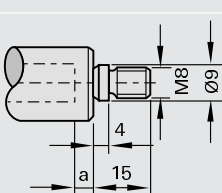
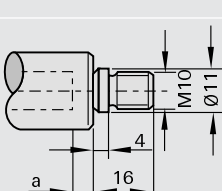
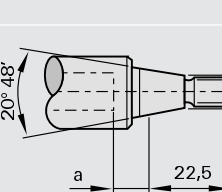
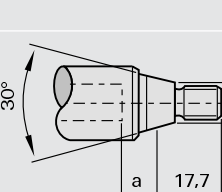
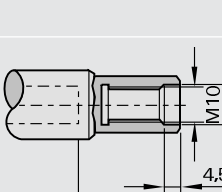
Идент. №

дигитальный прибор для измерения высоты

183684 0

## Размеры сопряжений зажимных патронов для свёрел

Исполнение хвостовика с резьбой для комбинированной и клик-систем в зависимости от станка

Тип	Соответствие станкам	
A	 <p>Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Priß + Horstmann</p>	
B	 <p>Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola</p>	
C	 <p>Nottmeyer</p>	
D	 <p>Böttchner + Gessner Biese Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch</p>	<p>Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich</p>
E	 <p>Bilek Type KÜN Knoevenagel</p>	
F	 <p>Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg</p>	<p>Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner</p>
G	 <p>Scheer</p>	





# Запасные части

Продукт	Сторона
Винты/ Штифты с резьбой	8-1
Гайки	8-10
Промежуточные кольца	8-12
Переходные втулки/ переходные кольца	8-16
Шарикоподшипник	8-20
Вспомогательный инструмент	8-22

## Момент затяжки винтов

Установочные винты с внутренним шестигранником (DIN 913...916)

резьба	размер ключа [мм]:	крутящий момент затяжки MA [Nm] для класса прочности 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

Цилиндрические винты с внутренним шестигранником (DIN 912...916)

резьба	размер ключа [мм]:	крутящий момент затяжки MA [Nm] для класса прочности 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

Винты с внутренним профилем Torx

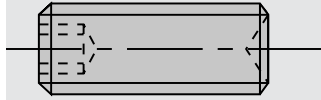
резьба	размер Torx	крутящий момент затяжки MA [Nm] для класса прочности
M2.5	T8	1.31
M3	T9	2.30
M3.5	T15	2.95
M4	T15	5.20
M4x0.5	T9	2.00
M4.5	T15	5.20
M5	T20	8.60
M6	T25	15.00
M5	T15	8.00

995161

**Установочные винты**

Чертеж

Дополнения



I с внутренним шестигранником и засверленным концом

Размер

Идент. №

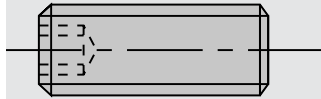
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049
[мм]	

995161

**Установочные винты**

Чертеж

Дополнения



I с отверстием в виде усеченного конуса под шестигранный ключ

Размер

Идент. №

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]	

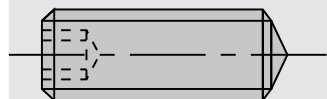


995161

## Установочные винты

Чертеж

Дополнения



l с внутренним шестигранником и срезанной вершиной (резьбы)

Размер

Идент. №

M5x10 DIN EN ISO 4027

001686

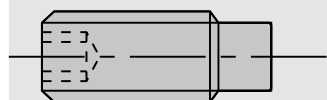
[мм]

995161

## Установочные винты

Чертеж

Дополнения



l с внутренним шестигранником и цилиндрическим концом

Размер

Идент. №

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

### Установочные винты

Дополнения

| с внутренним шестигранником и шариковым нажимным винтом

Размер

Идент. №

M8x20

168874 o

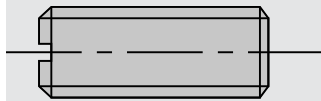
[мм]

995162

### Установочные винты

Чертеж

Дополнения



| со шлицем и коническим концом

Размер

Идент. №

M5x10 DIN EN 24766

001600

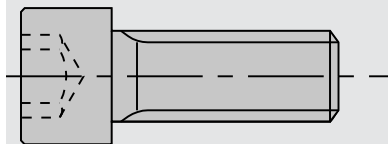
[мм]

995111

### Отвертка

Чертеж

Дополнения



| с внутренним шестигранником

Размер

Идент. №

M5x40 DIN EN ISO 4762

001875

M6x16 DIN EN ISO 4762

001879

M6x40 DIN EN ISO 4762

001884

M8x10 DIN EN ISO 4762

001890 o

M10x50 DIN EN ISO 4762

001909

M12x30 DIN EN ISO 4762

001917

M12x50 DIN EN ISO 4762

001921

M16x40 DIN EN ISO 4762

001933

M16x50 DIN EN ISO 4762

166442

M16x50L DIN EN ISO 4762

166431

M16x70 DIN EN ISO 4762

059169

M16x120 DIN EN ISO 4762

001938

M20x40 DIN EN ISO 4762

059166 o

M20x50 DIN EN ISO 4762

166441

M20x50L DIN EN ISO 4762

166440

[мм]



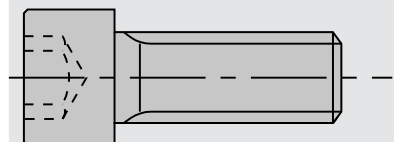
Размер	Идент. №
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178 #
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153
[мм]	

995111

## Отвертка

Чертеж

Дополнения



I с внутренним шестигранником и низкой головкой

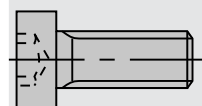
Размер	Идент. №
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006
[мм]	

995115

## Отвертка

Чертеж

Дополнения



I с внутренним профилем Torx

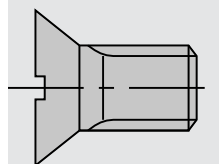
Размер	Ø D	Идент. №
M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[мм]	[мм]	

995 122

**Винты с потайной головкой**

Чертеж

Дополнения



I со шлицем

Размер

Идент. №

M5x10 DIN EN ISO 2009

055881

M5x12

180007

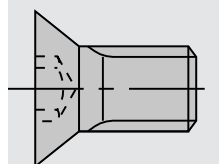
[мм]

995 125

**Винты с потайной головкой**

Чертеж

Дополнения



I с внутренним профилем Torx

Размер

Идент. №

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

171236

M5x10,8 T15

180840

M5x12 T20

166709

M5x13,5 T20

171238

M5x16 T20

164839

M6x10 T20

181244

[мм]

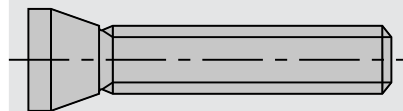


995 195

## Конусные болты

Чертеж

Дополнения



l с внутренним профилем Torx

Размер

Идент. №

M6x17,5 T25  
[мм]

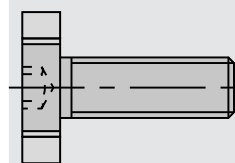
173490

995 190

## Затяжной винт фрезы

Чертеж

Дополнения



l с внутренним шестигранником

Размер

Идент. №

M16x26xØ42

173592

M12x22xØ35

173591

Ø20xM8x23

171393

Ø28xM10x26

171392

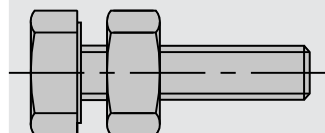
[мм]

995 190

## Упорные винты

Чертеж

Дополнения



l для хвостового инструмента

Размер

Идент. №

M8x25

Упорный винт

172828

M6x16

для хвостовика Ø16

172797

[мм]

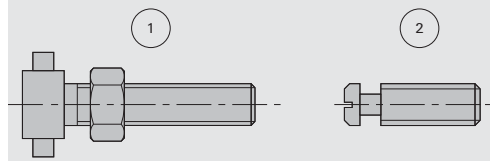


995 190

## Специальные винты

Чертеж

Дополнения



для системы PS и PS 2000-E

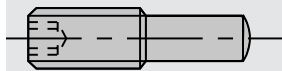
Размер	Идент. №
1 M6x20 для системы PS 16 mm Ident-No. 168674	172115
1 M8x25 для системы PS 25 mm Ident-No. 167738	172113
2 M8x19 для системы PS-2000 E Ident-No. 173352	172921
[мм]	

995 191

## Специальные установочные винты

Чертеж

Дополнения



для ножевых головок SuperProfiler подача „MAN“  
с внутренним шестигранником

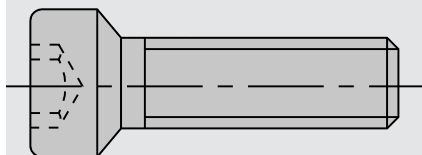
Размер	Идент. №
M8x24	167269
[мм]	

995 191

## Винты

Чертеж

Дополнения



для нижней части „Klack“-системы

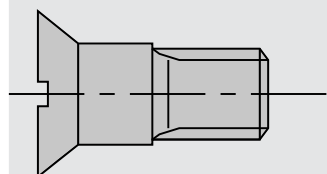
Размер	Идент. №
M8x24L	180013
M8x24R	180012
[мм]	

995 192

### Винты с потайной головкой

Чертеж

Дополнения



I с буртом

Размер

Идент. №

M5x12

180009

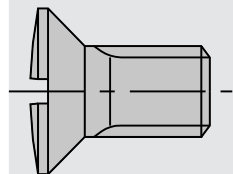
[мм]

995 192

### Винты с потайной головкой

Дробители

Дополнения



I для сегментов к дробителям

Размер

Идент. №

M8x12,5

180010

M8x17

180011

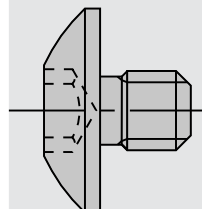
[мм]

995 195

### Винты с полукруглой головкой

Чертеж

Дополнения



I с внутренним профилем Torx

Размер

Идент. №

M3,5x4 T15

диаметр головки винта Ø 9

168893

M3,5x12 T15

диаметр головки винта Ø 9

171067

M4x5,9 T15

диаметр головки винта Ø 9

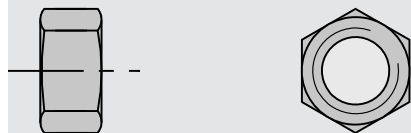
167966

[мм]

995210

**Шестигранные гайки**

Чертеж



Размер

Идент. №

M4 DIN EN ISO 4032

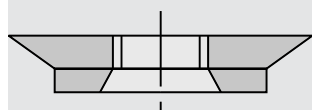
009631

M6 DIN EN ISO 4032

009633

[мм]

995290

**Специальные гайки**

I для пазовых поворотных пластин

Размер

Идент. №

M4x0,5x1,6

163704

M4x0,5x2,2

163703

M4x0,5x2,75

165907

M4x0,5x4,1

170203

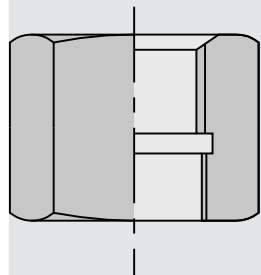
[мм]



995290

## Накидные гайки

Чертеж



Дополнения

I для хвостовиков ножевых головок

Размер

Идент. №

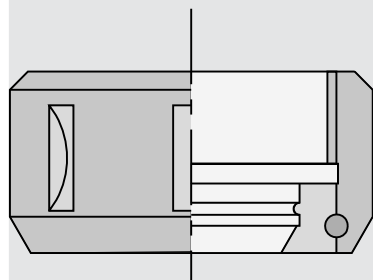
M33x3/M30x1,5	двухгранный	170275 o
W 1 1/8"/W20x14	шестигранник	167911 o
W 1 1/8"/M30x1,5/L	шестигранник	167780
W 1 1/8"/M30x1,5	шестигранник	165561

[мм]

995290

## Зажимная гайка

Чертеж



Дополнения

I для цангового патрона

Размер

Идент. №

M30x1,5R	на шарикоподшипниках	178763
M40x1,5R	с подшипником скольжения	178761
M48x2R	с подшипником скольжения	178764
M50x1,5R	с подшипником скольжения	178762 o

[мм]

955520

## Промежуточные кольца

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Идент. №
14	0,1	6			176422 o
14	0,2	6			176423 o
14	0,5	6			176424 o
14	1,0	6			176425 o
14	2,0	6			176426 o
14	5,0	6			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763
40	20	25			183764
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
45	0,1	25			000230
45	0,2	25			000231
45	0,5	25			000232
45	1,0	25			000233
45	2,0	25			000234
45	3,0	25			000235
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
66	0,1	30			000266
66	0,1	30	8x3,3		176700
66	0,2	30			000267
66	0,2	30	8x3,3		176701
66	0,5	30			000268
66	0,5	30	8x3,3		176702
66	1,0	30			000269
66	1,0	30	8x3,3		176703
66	2,0	30			000270
66	2,0	30	8x3,3		176704
66	3,0	30			000271
66	3,0	30	8x3,3		176705
66	4,0	30			161999
66	4,0	30	8x3,3		176706
66	10	30			162002
66	10	30	8x3,3		176707
90	0,1	30			000308
90	0,2	30			000309
90	0,5	30			000310
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312
90	3,0	30			000313
100	0,1	30			000320
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Идент. №
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324
100	3,0	30			000325
175	0,1	30			000458
175	0,2	30			000459
175	0,5	30			000460
175	1,0	30			000461
70	0,1	35			000296
70	0,1	35	10x3,3		176436
70	0,2	35			000297
70	0,2	35	10x3,3		176437
70	0,5	35			000298
70	0,5	35	10x3,3		176438
70	1,0	35			000299
70	1,0	35	10x3,3		176439
70	2,0	35			000300
70	2,0	35	10x3,3		176440
70	3,0	35			000301
70	3,0	35	10x3,3		176441
70	4,0	35			162000
70	4,0	35	10x3,3		176442
70	10	35			162003
70	10	35	10x3,3		176443
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330
100	3,0	35			000331
70	0,1	40			000302
70	0,1	40	12x3,3		176444
70	0,2	40			000303
70	0,2	40	12x3,3		176445
70	0,5	40			000304
70	0,5	40	12x3,3		176446
70	1,0	40			000305
70	1,0	40	12x3,3		176447
70	2,0	40			000306
70	2,0	40	12x3,3		176448
70	3,0	40			000307
70	3,0	40	12x3,3		176449
70	4,0	40			162001
70	4,0	40	12x3,3		176450
70	10	40			162004
70	10	40	12x3,3		176451
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Идент. №
100	3,0	50		4/9/80	176840
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457
115	1,0	80			009255
120	0,1	80		4/9/100+2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100+2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100+2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100+2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450
145	0,1	80		4/12/100+4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100+4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100+4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100+4/9/120	552107
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

955521

## Наборы прокладочных колец

### Дополнения

I состоящий из 9-ти единиц: 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	Идент. №
66	18	30	161797
70	18	35	161798
70	18	40	161799
[мм]	[мм]	[мм]	

955521

## Наборы прокладочных колец

**Дополнения**

l для шпинделей фрезерных машин  
 l состоящий из 8 единиц: 2 шт. 5 мм, 1 шт. 8мм, 1 шт. 10 мм, 2 шт. 16 мм, 1 шт. 25 мм, 1 шт. 40 мм

Ø D	B	Ø d	Идент. №
50	125	30	160233 o
60	125	40	160234 o
[мм]	[мм]	[мм]	

995520

## Промежуточные кольца для S-системы „Homag“

**Дополнения**

l для зажимной системы S-System „Homag“

Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №
60	11	35	10x3,3	180647
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



955530

## Переходные кольца

## Дополнения

- | для уменьшения посадочного отверстия круглой пилы
- | нужно обратить внимание на внутреннюю выточку зажимного кольца или зажимного фланца, чтобы обеспечить надежный зажим

Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
20	1,6	12,7	1/2	161946
20	1,6	16		161945
22	2,0	20		161887
22	4,0	20		161830
25	2,2	20		000104
30	1,4	15		000107
30	1,4	16		000111
30	1,4	20		000117
30	1,4	25		000125
30	1,8	15,1	19/32	161949
30	1,9	16		000112
30	1,9	20		000118
30	2,0	20		016848
30	2,0	25		000127
30	2,2	15,88	5/8	000110
30	2,2	16		000113
30	2,2	18		000114
30	2,2	20		000119
30	2,2	22		000120
30	2,2	25		000128
30	2,2	25,4	1	000130
30	2,2	28		000132
30	3,0	25		000129
32	2,0	16		161886
32	2,2	16		000134
32	2,2	20		000135
32	2,2	22		010571
32	2,2	30		000137
35	1,0	30		000145
35	1,4	30		000146
35	1,9	30		000147
35	2,2	20		000138
35	2,2	24		000139
35	2,2	25		000142
35	2,2	28		000144 s
35	2,2	30		000148
35	2,2	32		000150 s
40	2,0	32		161962
40	2,2	20		000151
40	2,2	30		000153
40	2,2	35		000154
45	2,5	30		161831
50	2,2	30		000156
55	2,2	30		000159
60	2,2	30		000161
60	2,2	35		000162
60	2,2	40		000163
60	2,2	50		000164
60	2,8	30		010577
70	2,2	30		000166
80	2,2	30		000171
80	2,2	35		000172
80	2,2	50		000175
80	2,2	60		000177
80	2,2	70		000179
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	



Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
80	2,8	60		000178
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

956506

## Переходные втулки

Дополнения

- I цилиндрический
- I допуск на диаметр посадочного отверстия H7

Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
30	5,1 - 10		1	000416 o
30	5,1 - 10	20		000411 s
30	5,1 - 10	25		000415 &
30	10,1 - 25		1	000446 o
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	20		000751 o
30	20,1 - 25	25		000755 &
40	20,1 - 25	20		000768 o
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	20		000841 o
30	40,1 - 50	25		000845 o
30	50,1 - 60		1	000876 o
30	50,1 - 60	20		000871 o
30	50,1 - 60	25		000875 &
30	60,1 - 80		1	000365
30	60,1 - 80	20		000360
30	60,1 - 80	25		000364
35	5,1 - 10		1 1/4	000425 o
35	5,1 - 10	20		000420 &
35	5,1 - 10	30		000424 &
35	10,1 - 25		1 1/4	000705 o
35	10,1 - 25	20		000700 o
35	10,1 - 25	30		000704 &
35	15,1 - 20		1 1/4	000735 &
35	15,1 - 20	20		000730 o
35	15,1 - 20	30		000734 &
35	20,1 - 25		1 1/4	000765 &
35	20,1 - 25	20		000760 o
35	20,1 - 25	30		000764 &
35	25,1 - 30		1 1/4	000795 o
35	25,1 - 30	20		000790 o
35	25,1 - 30	30		000794 &
35	30,1 - 40		1 1/4	000825 &
35	30,1 - 40	20		000820 o
35	30,1 - 40	30		000824
35	40,1 - 50		1 1/4	000855 o
35	40,1 - 50	20		000850 o
35	40,1 - 50	30		000854 &
35	50,1 - 60		1 1/4	000885 &
35	50,1 - 60	20		000880 o
35	50,1 - 60	30		000884 &
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
35	60,1 - 80		1 1/4	000374
35	60,1 - 80	20		000369
35	60,1 - 80	30		000373
40	5,1 - 10	20		000428 &
40	5,1 - 10	25		000429 &
40	5,1 - 10	30		000430 &
40	5,1 - 10	35		000891 &
40	10,1 - 25	20		000708 &
40	10,1 - 25	25		000709 о
40	10,1 - 25	30		000710 &
40	10,1 - 25	35		000912 &
40	15,1 - 20	20		000738 о
40	15,1 - 20	25		000739 о
40	15,1 - 20	30		000740 &
40	15,1 - 20	35		000933 &
30	25,1 - 30		1	000786 &
40	20,1 - 25	25		000769 &
40	20,1 - 25	30		000770 &
40	20,1 - 25	35		000954 о
40	25,1 - 30	20		000798 о
40	25,1 - 30	25		000799 о
40	25,1 - 30	30		000800 &
40	25,1 - 30	35		000975 о
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	20		000858 о
40	40,1 - 50	25		000859 о
40	40,1 - 50	30		000860 &
40	40,1 - 50	35		001017 &
40	50,1 - 60	20		000888 о
40	50,1 - 60	25		000889 о
40	50,1 - 60	30		000890 &
40	50,1 - 60	35		001038 &
40	60,1 - 80	20		000377
40	60,1 - 80	25		000378
40	60,1 - 80	30		000379
40	60,1 - 80	35		000380
60	5,1 - 10	30		000899 &
60	5,1 - 10	35		000900 &
60	5,1 - 10	40		000901 &
60	10,1 - 25	30		000920 &
60	10,1 - 25	35		000921 &
60	10,1 - 25	40		000922 &
60	15,1 - 20	30		000941 &
60	15,1 - 20	35		000942 &
60	15,1 - 20	40		000943 &
60	20,1 - 25	30		000962 &
60	20,1 - 25	35		000963 &
60	20,1 - 25	40		000964 о
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	30		001046 о
60	50,1 - 60	35		001047 &
60	50,1 - 60	40		001048 &
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	



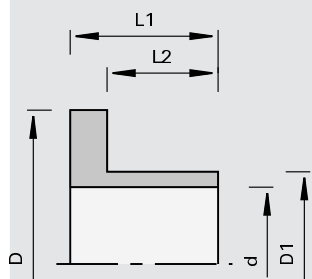
Ø D	B	Ø d	Ø d	Идент. №
60	60,1 - 80	30		000388
60	60,1 - 80	35		000389
60	60,1 - 80	40		000390
80	5,1 - 10	30		000905 &
80	10,1 - 25	40		000928 &
80	15,1 - 20	30		000947 &
80	15,1 - 20	35		000948 &
80	15,1 - 20	40		000949 &
80	20,1 - 25	30		000968 o
80	20,1 - 25	35		000969 &
80	20,1 - 25	40		000970 &
80	25,1 - 30	30		000989 &
80	25,1 - 30	35		000990 &
80	25,1 - 30	40		000991 o
80	30,1 - 40	30		001010 o
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	30		001052 o
80	50,1 - 60	35		001053 &
80	50,1 - 60	40		001054 o
80	60,1 - 80	30		000394
80	60,1 - 80	35		000395
80	60,1 - 80	40		000396
80	10,1 - 25	30		000926 &
80	10,1 - 25	35		000927 &
80	5,1 - 10	35		000906 &
80	5,1 - 10	40		000907 &
[мм]	[мм]	[мм]	дюйм	

956506

## Переходные втулки

Чертеж

Дополнения



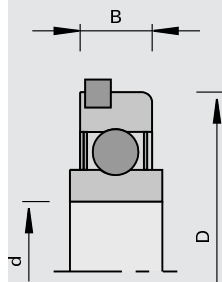
с буртом

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Идент. №
60	40	30	24	18	168063 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997500

## Шарикоподшипниковая опорная втулка

Чертеж



Дополнения

- I для применения вместе с упорным кольцом шарикоподшипника
- I пыленепроницаемый герметичный сепаратор для шарикоподшипника
- I упорный буртик для крепления упорного кольца шарикоподшипника

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Идент. №
62	16	30	003578
72	20	40	160203 o
[мм]	[мм]	[мм]	

997500

## Шарикоподшипник

Дополнения

Дополнения

- I для хвостового инструмента

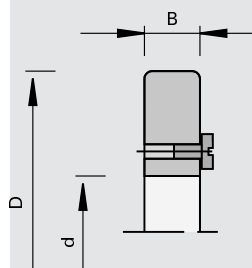
	Размер	Идент. №
шарикоподшипник с упорным кольцом в комплекте	$\varnothing 12$	167923
шарикоподшипник с упорным кольцом в комплекте	$\varnothing 14$	169314
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	164920
шарикоподшипник	13x5x6	170265 o
шарикоподшипник	15,9x5x6,35	164921
шарикоподшипник	19x6x6	164922
шарикоподшипник	22x7,5x8	180838
шарикоподшипник с упорным кольцом	19x7,5x6,35	164229
шарикоподшипник с упорным кольцом	21x7,5x6,35	170774 o
шарикоподшипник с упорным кольцом	22x7,5x6,35	164228
	[мм]	



955550

## Упорные кольца

Чертеж



Дополнения

- | для применения на опорной подшипниковой втулке
- | промежуточные размеры, поставляемые по запросу
- | винт для осевого стопорения: цилиндрический винт M4x 10 DIN 84 идент. № 001730

Ø D	B	Ø d	Идент. №
75	10	62	160205
80	10	62	160206
85	10	62	160207
90	10	62	160208
95	10	62	160209 o
100	10	62	160210
105	10	62	160211
110	10	62	160212
115	10	62	160213 o
120	10	62	160214
125	10	62	056840
130	10	62	160215 o
135	10	62	160216 o
140	10	62	160217 o
145	10	62	160218 o
150	10	62	160219
[мм]	[мм]	[мм]	

985720

**Двусторонний гаечный ключ**

Размер	Идент. №
9x11 DIN 3118	168672 o
11x13 DIN 3118	168670 o
14x17 DIN 3118	168671
[мм]	

985720

**Двусторонний гаечный ключ**

Размер	Идент. №
SW10/13 DIN 895	171060 o
[мм]	

985720

**Односторонний гаечный ключ**

Размер	Идент. №
SW36 DIN 894	169296 o
SW41 DIN 894	169297
SW46x10 DIN 894	178760
[мм]	

985720

**Крючковый ключ**

Дополнения  
I для цангового патрона

Размер	Идент. №
SW40/42 DIN 1810	169298
SW45/50 DIN 1810	175851
SW58/62 DIN 1810	169299
[мм]	

985730

**Г-образный торцевой ключ**

Дополнения  
I для болтов под шестигранный ключ

Размер	Идент. №
SW2 DIN ISO 2936	009670
SW2,5 DIN ISO 2936	009671
SW3 DIN ISO 2936	009672
SW4 DIN ISO 2936	009673
SW5 DIN ISO 2936	009674
SW6 DIN ISO 2936	009675
SW8 DIN ISO 2936	009677
[мм]	



985730

## Отвертка

**Дополнения**

- | для болтов под шестигранный ключ
- | с поперечной рукояткой

Размер	Идент. №
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817
[мм]	

985730

## Отвертка

**Дополнения**

- | для болтов с внутренним профилем Torx
- | с поперечной рукояткой

Размер	Идент. №
T20x100	166092
T25x100	50933169
T40x130	831404 o
[мм]	

985730

## Отвертка

**Дополнения**

- | для болтов с внутренним профилем Torx
- | с ушком

Размер	Идент. №
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161
[мм]	

985730

## Г-образный торцевой ключ

**Дополнения**

**Дополнения**

- | для болтов с внутренним профилем Torx

Размер	Идент. №
T15	181147
T30x100	50933102
[мм]	



985730

### Отвертка

**Дополнения**

- | для болтов с внутренним профилем Torx
- | с четырехгранной рукояткой

Размер	Идент. №
T9x60	173796
T15x80	171188
T15x140	179145
[мм]	

985730

### Отвертка

**Дополнения**

**Дополнения**

- | с четырехгранной рукояткой

Размер	Идент. №
8	053874
[мм]	

985730

### Отвертка

**Дополнения**

**Дополнения**

- | с деревянной рукояткой

Размер	Идент. №
9,0	011088
[мм]	

985200

### Установочные шаблоны

Размер	Идент. №
0,3	055883
0,5	50570583
0,7	056096
0,8	50570581
1,0	011103
1,8	50570582
[мм]	

997800

### Магнитный упор

Размер	Идент. №
0,0	016613
0,5	166093
1,0	166094
	из 2-ух частей для ножевой головки делающей обработку под склейку
	168152
[мм]	



## 1 Информация для заказа

### 1.1 Каталог инструмента

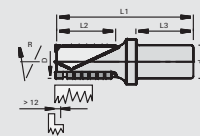
При помощи указания идентификационного номера можно сразу найти искомый инструмент.

С помощью указания дополнительных данных, таких как: классификационный номер, размеры, направление вращения и материал для инструмента, можно избежать случайных ошибок при выборе неправильного идентификационного номера.

Для концевой и насадной инструмента приведены следующие примеры.

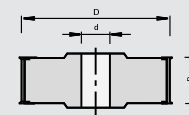
#### 1.1.1 Концевой инструмент

Наименование: LEUCODIA Концевая фреза  
 № класса: 229022  
 идент. №: 181475  
 Размеры: 25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)  
 Направление вращения: R (правое вращение)  
 Число зубьев Z3+3  
 Режущий материал: DP (искусственный алмаз)



#### 1.1.2 Насадной инструмент

Наименование: Ножевая головка для выборки фальца  
 № класса: 120255  
 идент. №: 167048  
 Размеры: 125 x 50 x 30 (D x B x d)  
 Двойной шпоночный паз: DKN 12 x 5  
 Число зубьев: Z4+4 (главная режущая кромка + подрезка)  
 Режущий материал: HW (твердый сплав)



### 1.2 Специальный инструмент

Для быстрой обработки запросов и заказов нужно указывать дополнительные сведения.

#### 1.2.1 Описание инструмента

- Исполнение инструмента (отдельный, составной или наборный инструмент)
- Диаметр x Ширина резания x Размер насадки (насадной инструмент)
- Диаметр x Длина рабочей части x Размеры хвостовика (концевой инструмент)
- Число зубьев
- Глубина профиля
- Направление вращения
- Рабочее число оборотов
- Скорость подачи
- Размеры шпоночного паза
- Сорт материала реза

#### 1.2.2 Вид подачи

- ручная (MAN)
- механическая (MEC)

#### 1.2.3 Направление вращения

- правое [R]
- левое [L]



#### 1.2.4 Заготовка

- Обрабатываемый материал: массив, древесина, комбинированные материалы, пластмасса, цветные металлы и т.д.
- Качество обрабатываемой поверхности материала: покрытый шпоном, облицованный шпоном с полимерным покрытием, с ламинатным покрытием, с лакированным покрытием и т.д.

Для уточнения качества и свойств обрабатываемого материала можно присылать образцы заготовок.

### 1.2.5 Характеристики станка

- Изделие и т
- Пределы числа оборотов
- Мощность привода
- Максимальные размеры инструмента
- Устройство сопряжения
- Вид подачи и т.д.

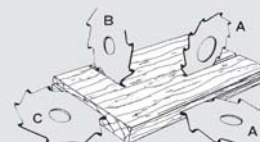
### 1.2.6 Расположение заготовки относительно инструмента

- Опорная поверхность облицовочной кромки заготовки
- Направление подачи

### 1.2.7 Направление резания относительно направления волокна

Пазование в древесине относительно направления волокна

- A вдоль направления волокон
- B поперек направления волокон
- C на торцевой поверхности

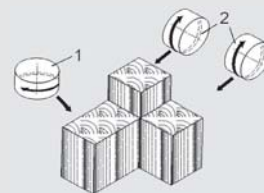


#### Вдоль или поперек направления волокон с торца

(1)

- Положение заготовки горизонтально шпинделю
- Направление подачи поперек направления волокон
- Шпиндель параллельно направлению волокон
- Резание параллельно направлению волокон
- Торцевое и боковое резание под прямым углом к направлению волокон
- Без образования опережающей трещины

При фальцевании и пазовании используются боковые или вспомогательные резцы для более чистого разделительного реза



(2)

- Заготовка под прямым углом к шпинделю
- Направление подачи поперек направления волокон
- Резание на торце
- Боковые или вспомогательные резцы параллельно направлению волокон
- Без образования опережающей трещины

У фуговальных, пазовых фаз и у фрез для выборки фальца периферийная режущая кромка выполняет основную работу.

### 1.2.8 Направление резания по отношению к подаче

- попутно
- против

### 1.2.9 Характеристики профиля

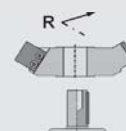
С помощью чертежа можно четко представить как должно выглядеть изделие.

На образце или чертеже указывайте пожалуйста: сторону опоры, направление вращения, размеры и условия подачи.

### 1.2.10 Дополнения к фазовальным, фальцовочным и профильным фрезам

Если при заказе фазовальных, фальцовочных и профильных фрез нет каких-либо особенностей, то инструмент будет изготавливаться согласно стандартному:

Правое вращение и больший диаметр инструмента для фальца.



## 2.1 Инструмент

### Отдельный инструмент (Твердосплавный-/цельносплавный инструмент)

Инструмент без соединенных или наборных частей; каркас и режущие части представляют собой единое целое.



### Составной инструмент (с режущими пластинками)

Инструмент, в котором ножи соединены при помощи сварки, мягкой напайки, твердой напайки, неразборного соединения и т.д.



### Наборный инструмент

Инструмент, в котором один или несколько ножей (сменных пластин) закрепляются на каркасе при помощи разборного соединительного элемента. Ножи могут быть произведены как в отдельном, так и в составном исполнении.



### Комплект инструментов

Отдельные инструменты, которые зажаты на носителе и работают как один инструмент.



### Комбинированный инструмент

Инструмент, состоящий из нескольких отделяемых частей, которые могут располагаться в различном порядке, по отношению друг к другу, или в различном осевом положении.



## 2.2 Каркас

### 2.3 Виды подачи (EN 847-1)

Каркас производится из материала, который способен выдержать предполагаемые рабочие нагрузки. Для этих целей используются стальные и алюминиевые материалы, а для инструмента с хвостовиком применяются дополнительно другие материалы.

#### 2.3.1 Ручная (MAN)

Ручная подача подразумевает прижатие и/или ведение руками заготовки или элемента машины с инструментом. Ручной подачей считается прижатие рукой заготовки и ее движение на салазках, а также использование съемного агрегата подачи.

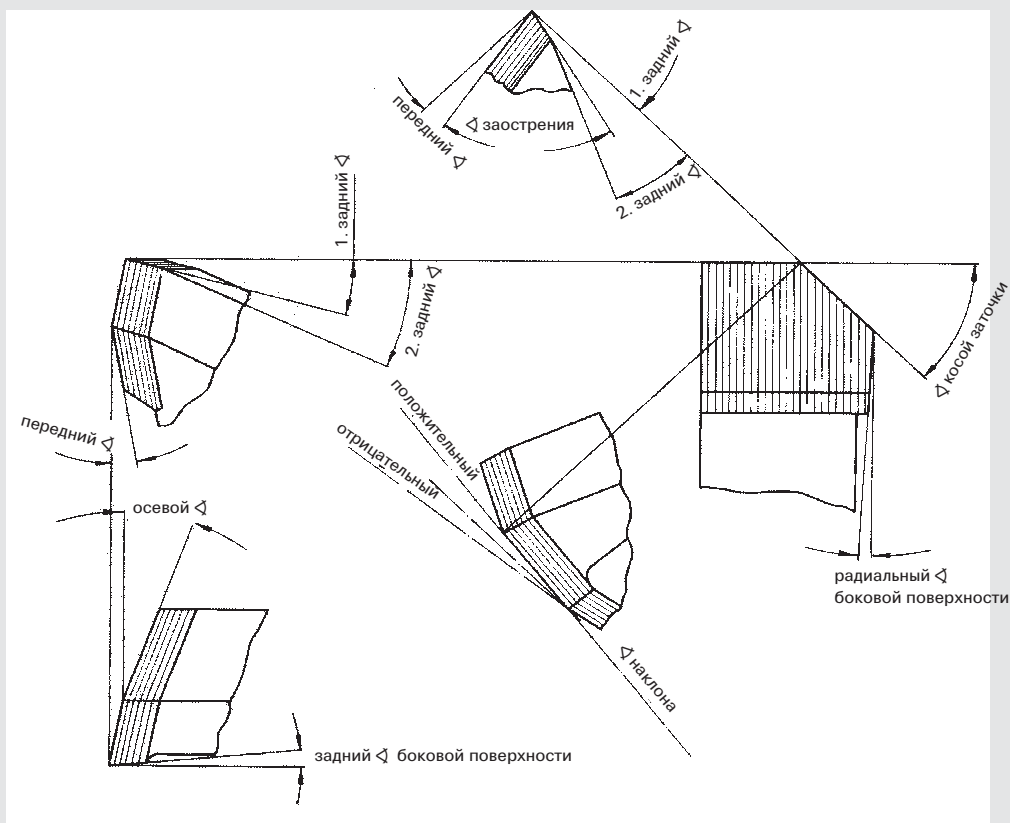
#### 2.3.2 Механическая (MEC)

Механизм подачи заготовки или инструмента, установленный на станке и осуществляющий механически подачу заготовки или инструмента на обработку.

### 2.4 Дополнения к таблицам и диаграммам

Параметры обработки древесины и древесных материалов определяются множеством отдельных факторов, например: структура и состав сырья для заготовки, характеристики станка и т.д.. В отдельных случаях можно определить погрешности по таблицам и диаграммам.

## 2.5 Обозначения углов и геометрия зуба



диаметр [мм]:

ширина резания В [мм]

угол атаки [°]

угол заострения [°]

осевой угол [°]

угол заострения [°]

## 3 Формулы, нормативные показатели и опытные данные

Диаметр резания D [мм]

Количество оборотов n [мин<sup>-1</sup>]

Глубина шага резания (при плоском фрезеровании t [мм])

Средняя толщина стружки h<sub>m</sub> [мм]Скорость резания v<sub>c</sub> [м/сек<sup>-1</sup>]Глубина реза a<sub>e</sub> [мм]Скорость подачи v<sub>f</sub> [м/мин<sup>-1</sup>]Подача на зуб f<sub>z</sub> [мм]

Количество зубьев z

$$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$$

$$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$$

$$t = f_z^2 / (4 \times D)$$

$$h_m = f_z \times \sqrt{a_e / D}$$

$$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$$

$$v_f = f_z \times n \times z / 1000$$

$$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$$

$$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$$

Исходя из соображений безопасности (уровень шума, опасность обратного выброса) инструмент при ручной подаче должен всегда использоваться со скоростью резания 40-70 м/с

## 4 Материал для зуба

### 4.1 Общее

При обработке древесины используются следующие материалы:

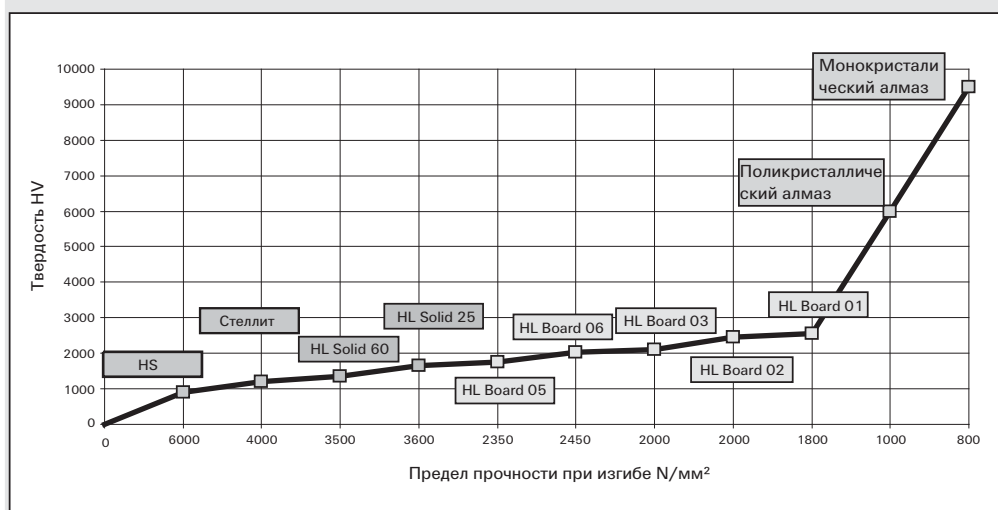
SP	Легированная инструментальная сталь
HL	Высоколегированная инструментальная сталь
HS	Высокопроизводительная быстрорежущая сталь
HW	Непокрытый твердый сплав на основе Вольфрам- Карбида
HC	Покрытый твердый сплав
ST	Стеллит
DP	Поликристаллический алмаз
DM	Монокристаллический алмаз

Многообразие обрабатываемого сырья при отдельных видах обработки ставят различные требования к режущему инструменту, например: материал для зуба и геометрия зуба.

Для обработки мягкой древесины требуется малый передний угол, для обработки стружечной плиты нож должен быть очень износостойким.

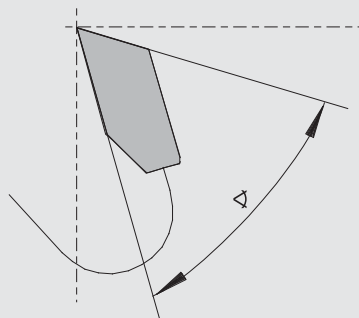
Самым оптимальным материалом для ножа был бы материал, который был бы одновременно вязкий и твердый.

График показывает зависимость изменения твердости от изменения предела прочности при изгибе самых распространенных материалов для зубьев.



Исходя из данных графика, можно заключить, что рост твердости происходит при снижении предела прочности при изгибе. Иными словами: „Чем тверже материал зуба, тем больше угол заострения.“

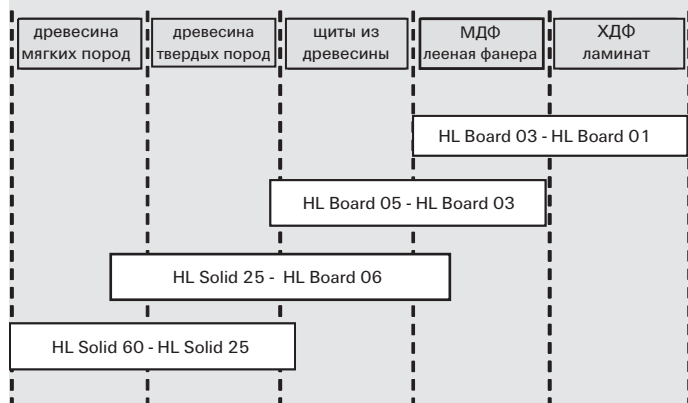
- DP:  $\angle = 60^\circ - 70^\circ$
- HW:  $\angle = 45^\circ - 55^\circ$
- ST:  $\angle = 40^\circ - 50^\circ$
- HS:  $\angle = 35^\circ - 45^\circ$



## 4.2 Области применения различных материалов для резца

### 4.2.1 Твердый сплав (HW, HC)

Твердый сплав применяется для обработки мягкой, твердой, клееной слоистой древесины, а также плитных материалов.



Сорта твердого металла: от HL Board 01 до HL Solid 60. Сорта HL Board твердые и износостойкие, сорта HL Solid вязкие и могут иметь малые углы заострения.

### 4.2.2 Поликристаллический алмаз (DP)

Поликристаллический алмаз нашел широкое применение, начиная твердой древесиной и заканчивая ламинатными покрытиями.

Используемые сорта алмаза производятся известными производителями, которые гарантируют высокое качество сырья.

В первую очередь применяются следующие сорта:

	отлично	средне	грубо
Преимущества	<ul style="list-style-type: none"> <li>хорошая износостойкость</li> <li>отличное качество обрабатываемой поверхности</li> <li>превосходная острота режущей кромки, хороший ресурс работы</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>отличная износостойкость</li> <li>высокая острота режущей кромки</li> <li>умеренное сопротивление нагрузкам</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>превосходная износостойкость</li> <li>небольшое сопротивление нагрузкам</li> </ul>
область применения	для умеренно абразивных материалов	универсальность	для очень абразивных материалов

### 4.2.3 Монокристаллический алмаз (MD)

Монокристаллический алмаз используется по причине своей большой хрупкости и высокой твердости для обработки однородных и очень абразивных материалов. Применяется в основном для обработки материалов с ламинатным покрытием и прозрачных полимерных материалов.

### 4.2.4 Литейный сплав на основе кобальта, например Стеллит

Стеллит идеально подходит для обработки сырой древесины.

### 4.2.5 Высокопроизводительная быстрорежущая сталь (HS) и покрытая высокопроизводительная быстрорежущая сталь

Высокопроизводительная быстрорежущая сталь используется для обработки мягкой и твердой древесины.

В отдельных случаях используются другие материалы (например: CVD) и покрытия (например: Topcoat).

## 5 Обрабатываемый материал

### Обзор

массив	<ul style="list-style-type: none"> <li>мягкая древесина</li> <li>твердая древесина</li> <li>экзотическая древесина</li> <li>шпон</li> </ul>	
изделия из древесины	<ul style="list-style-type: none"> <li>клееная древесина</li> <li>плиты из стружки</li> <li>волоконистые материалы</li> <li>слоистый пластик, ламинат</li> <li>тонкая древесная стружка</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>клееная фанера и т.д.</li> <li>ДСП</li> <li>МДФ и т.д.</li> <li>HPL, CPL, Trespa, Multiplex и т.д.</li> <li>Heraklith и т.д.</li> </ul>
полимерный материал	<ul style="list-style-type: none"> <li>термопласт</li> <li>дюропласт</li> <li>полимерный материал на волоконистой основе</li> <li>полимерный материал полимерные соединения</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PA, PE, PMMA и т.д.</li> <li>Pertinax®, Restitex® и т.д.</li> <li>CFK, GFK и т.д.</li> <li>Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® и т.д.</li> </ul>
композитные материалы	<ul style="list-style-type: none"> <li>массив с покрытием</li> <li>древесный материал с покрытием</li> <li>гипсовые плиты</li> <li>гипсо-картонные плиты</li> <li>цементосодержащие плиты</li> <li>плиты на волоконисто-минеральной основе</li> <li>полимерный материал с металлом (Alcubond®, и т.д.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>HDF, MDF, шпон</li> <li>HPL, пробк и т.д.</li> </ul>
цветные металлы	<ul style="list-style-type: none"> <li>чистый алюминий</li> <li>Al-Mg-Cu</li> <li>Al-Si-сплавы</li> </ul>	

® Марка защищена патентом



Во всем мире

## Центральные офисы LEUCO

## Австралия

LEUCO Australia Pty. Ltd.  
5, Marigold Place  
Revesby NSW 2212  
Телефон: (61)-02-97735011  
Факс: (61)-02-97735022  
Эл.почта: info@leuco.com.au  
Интернет: www.leucoaust.com.au

## Польша

LEUCO Polska Sp.z o.o.  
Ul. Spoldzielcza 2A  
62-080 Tarnowo Podgorne  
Телефон: (48)-061-8961925  
Факс: (48)-061-8141938  
Эл.почта: biuro@leuco.com.pl  
Интернет: www.leuco.com.pl

## ЮАР

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O.Box 2796  
Телефон: (27)-011-455-6313  
Факс: (27)-011-455-5923  
Эл.почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

## Белоруссия

S000 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  
Эл.почта: info@leuco.by  
Интернет: www.leuco.by

## Россия

LEUCO Rus GmbH Russland  
Kolpakova Str. 2, Geb. 12  
141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi  
Телефон: (007)-495-545 18 02  
Факс: (007)-499-27 246 27  
Эл.почта: konstantin.kunstman@leuco.com  
Интернет: www.leuco.ru

## Япония

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-  
gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Телефон: (81)-0282-541061  
Факс: (81)-0282-541060  
Эл.почта: info@leuco.co.jp  
Интернет: www.leuco.co.jp

## Бельгия

LEUCO N.V.  
Anzegemseweg 16  
8790 Waregem  
Телефон: (32)-056-620930  
Факс: (32)-056-620931  
Эл.почта: info@leuco.be  
Интернет: www.leuco.be

## Сингапур

LEUCO Singapore Pte. Ltd.  
No. 3 Sungei Kadut Crescent  
Singapore 728686  
Телефон: (65)-6362-0788  
Факс: (65)-6362-0733  
Эл.почта: leucosg@leucosg.com.sg  
Интернет: www.leucosg.com.sg

## Великобритания

LEUCO Ltd.  
Unit 23, Twyford Business Centre London  
Road  
Bishop's Stortford, Herts. CM23 3YT  
Телефон: (44)-01279-657821  
Факс: (44)-01279-503710  
Эл.почта: sales@leucogb.com  
Интернет: www.leucogb.co.uk

## США

LEUCO Tool Corporation  
500 Industrial Court West  
Villa Rica, GA 30180  
Телефон: (1)-770-459-5784  
Факс: (1)-770-459-1445  
Эл.почта: sales@leucotool.com  
Интернет: www.leucotool.com

## Германия

Ledermann GmbH & Co. KG  
Willi-Ledermann-Str. 1  
72160 Horb am Neckar  
Postfach 1340  
Телефон: (49)-07451-93-0  
Факс: (49)-07451-93-270  
Эл.почта: info@leuco.com  
Интернет: www.leuco.com

## Украина

LEUCO UA  
Oksamytova Str. 11  
08130 Kiev  
Телефон: (0038)-044-499-11-37  
Факс: (0038)-066-404-00-33  
Эл.почта: Maksym.Latko@leuco.com.ua  
Интернет: www.leuco.com.ua

## Китай

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd  
A18 Foreign Industry Park No.105 East  
Shanghai Road  
215400 Taicang/Jiangsu  
Телефон: (86)-0512-5359 5359  
Факс: (86)-0512-5359 6677  
Эл.почта: info@leuco.com.cn  
Интернет: www.leuco.com.cn

## Франция

LEUCO S.A.R.L.  
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD  
67832 Tanneries Cedex  
B.P. 304  
Телефон: (33)-0388-788558  
Факс: (33)-0388-788555  
Эл.почта: leuco.france@leuco.com  
Интернет: www.leucofrance.com

## Малайзия

LEUCO Malaysia SDN. BHD  
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi  
Cheng  
75250 Melaka  
Телефон: (60)-06 336 1268  
Факс: (60)-06 336 1269  
Эл.почта: leucomy@leuco.com.my  
Интернет: www.leucosg.com.sg

## Швейцария

LEUCO AG  
Neudorfstr. 69  
9430 St. Margrethen  
Телефон: (41)-071-7478080  
Факс: (41)-071-7478074  
Эл.почта: info@leuco.ch  
Интернет: www.leuco.ch

Во всем мире

## Фирмы LEUCO

<p><b>Австралия</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 5, Marigold Place Revesby NSW 2212 Телефон: (61)-02-97735011 Факс: (61)-02-97735022 Эл.почта: info@leuco.com.au Интернет: www.leucoaust.com.au</p>	<p><b>Германия</b></p> <p>Ledermann GmbH &amp; Co. KG Pankstr. 8 - 10 / Aufgang G 13127 Berlin - Pankow Телефон: (49)-0171-8153295 Факс: (49)-05221-9342-31 Эл.почта: vb.berlin@leuco.com Интернет: www.leuco.com</p>	<p><b>Китай</b></p> <p>LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd Danyang Branch No. 6-21 and 6-22 Xinxin Garden Danyang, Jiangsu Телефон: (86)-0511-8658 5399 Факс: (86)-0511-8658 2399 Эл.почта: info@leuco.com.cn Интернет: www.leuco.com.cn</p>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 2563 D. Eric Lane Burlington, NC 27215 Телефон: (001)-336-221-9696 Факс: (001)-336-221-9697 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p>
<p><b>Австралия</b></p> <p>LEUCO Australia PTY. Ltd. 17 Grove Avenue Marleston SA 5033 Телефон: (61)-08-8293-4422 Факс: (61)-08-8371-1721 Эл.почта: info@leuco.com.au Интернет: www.leucoaust.com.au</p>	<p><b>Германия</b></p> <p>Ledermann GmbH &amp; Co. KG Thossener Str. 14 08538 Weischlitz Телефон: 03741-147154 Факс: 03741-147155</p>	<p><b>Китай</b></p> <p>LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd A18 Foreign Industry Park No.105 East Shanghai Road 215400 Taicang/Jiangsu Телефон: (86)-0512-5359 5359 Факс: (86)-0512-5359 6677 Эл.почта: info@leuco.com.cn Интернет: www.leuco.com.cn</p>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 2853 Directors Cove Memphis, TN 38131 Телефон: (001)-901-346-3044 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p>
<p><b>Австрия</b></p> <p>OERTLI Werkzeuge Feldkirch Industriepark Runa 6800 Feldkirch Телефон: (43)-05522-757870 Факс: (43)-05522-757873 Эл.почта: info@oertli.at</p>	<p><b>Германия</b></p> <p>Ledermann GmbH &amp; Co. KG Willi-Ledermann-Str. 1 72160 Horb am Neckar Postfach 1340 Телефон: (49)-07451-93-505 Факс: (49)-07451-93-500 Эл.почта: vb.horb@leuco.com Интернет: www.leuco.com</p>	<p><b>Малайзия</b></p> <p>LEUCO Malaysia SDN. BHD Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng 75250 Melaka Телефон: (60)-06 336 1268 Факс: (60)-06 336 1269 Эл.почта: leucomy@leuco.com.my Интернет: www.leucosgpm.com.sg</p>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 500 Industrial Court West Villa Rica, GA 30180 Телефон: (1)-770-459-5784 Факс: (1)-770-459-1445 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p>
<p><b>Бельгия</b></p> <p>LEUCO N.V. Anzegemseweg 16 8790 Waregem Телефон: (32)-056-620930 Факс: (32)-056-620931 Эл.почта: info@leuco.be Интернет: www.leuco.be</p>	<p><b>Германия</b></p> <p>Ledermann GmbH &amp; Co. KG Richard-Wagner-Str. 89 98529 Suhl Телефон: 03681-305948 Факс: 03681-708042 Эл.почта: vb.suhl@leuco.com Интернет: www.leuco.com</p>	<p><b>Польша</b></p> <p>LEUCO Polska Sp.z o.o. Ul. Spoldzielcza 2A 62-080 Tarnowo Podgorne Телефон: (48)-061-8961925 Факс: (48)-061-8141938 Эл.почта: biuro@leuco.com.pl Интернет: www.leuco.com.pl</p>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 6395 Technology Ave. Suite B Kalamazoo, MI 49009 Телефон: (1)-0616-3531990 Факс: (1)-269-353-1992 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p>
<p><b>Великобритания</b></p> <p>LEUCO Ltd. Unit 23, Twyford Business Centre London Road Bishop's Stortford, Herts. CM23 3YT Телефон: (44)-01279-657821 Факс: (44)-01279-503710 Эл.почта: sales@leucogb.com Интернет: www.leucogb.co.uk</p>	<p><b>Германия</b></p> <p>Ledermann GmbH &amp; Co. KG Willi-Ledermann-Str. 1 72160 Horb am Neckar Postfach 1340 Телефон: (49)-07451-93-282 Факс: (49)-07451-93-416 Эл.почта: vb.horb@leuco.com Интернет: www.leuco.com</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>LEUCO Rus GmbH Russland Kolpakova Str. 2, Geb. 12 141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi Телефон: (007)-495-545 18 02 Факс: (007)-499-27 246 27 Эл.почта: konstantin.kunstman@leuco.com Интернет: www.leuco.ru</p>	<p><b>Франция</b></p> <p>LEUCO S.A.R.L. 10, Rue des Fauvettes - OSTWALD 67832 Tanneries Cedex B.P. 304 Телефон: (33)-0388-788558 Факс: (33)-0388-788555 Эл.почта: leuco.france@leuco.com Интернет: www.leucofrance.com</p>
<p><b>Венгрия</b></p> <p>OERTLI Magyarorsàg KFT Marton Lajos u.2 8790 Zalazentgròt Телефон: 0036-83-560005 Факс: 0036-83-560006 Эл.почта: oertlikft@axelero.hu</p>	<p><b>Германия</b></p> <p>LEUCO Stapelfeld-Braak Waldweg 1 a 22145 Stapelfeld-Braak Телефон: (49)-040-679946-0 Факс: (49)-040-679946-99 Эл.почта: info@langetec.de Интернет: www.leuco.com</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>LEUCO Rus Tscharaevskij proezd 24 355016 Stavropol Телефон: (007)-8652-362305 Факс: (007)-8652-362305 Эл.почта: stanislav.skopa@leuco.ru Интернет: www.leuco.ru</p>	<p><b>Швейцария</b></p> <p>LEUCO AG Neudorfstr. 69 9430 St. Margrethen Телефон: (41)-071-7478080 Факс: (41)-071-7478074 Эл.почта: info@leuco.ch Интернет: www.leuco.ch</p>
<p><b>Германия</b></p> <p>Ledermann GmbH &amp; Co. KG Hertzstraße 10 32051 Herford Телефон: (49)-05221-93420 Факс: (49)-05221-934231 Эл.почта: vb.herford@leuco.com Интернет: www.leuco.com</p>	<p><b>Китай</b></p> <p>Dongguan LEUCO Precision Tooling Co., Ltd No. 189 Shuanggang Furniture Road, Houjie Dongguan 523948 Guangdong Телефон: (86)-0769-85924 191 Факс: (86)-0769-85924 190 Эл.почта: info@leuco.com.cn Интернет: www.leuco.com.cn</p>	<p><b>Сингапур</b></p> <p>LEUCO Singapore Pte. Ltd. No. 3 Sungei Kadut Crescent Singapore 728686 Телефон: (65)-6362-0788 Факс: (65)-6362-0733 Эл.почта: leucosgpm@leucosgpm.com.sg Интернет: www.leucosgpm.com.sg</p>	<p><b>ЮАР</b></p> <p>LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd. 5 Penkop Rd., Woodbrook 5205 Beacon Bay 5205 East London P.O. Box 2279 Телефон: (27)-043-736-3330 Факс: (27)-043-736-3312 Эл.почта: sales@leuco.co.za Интернет: www.leuco.co.za</p>

Во всем мире

## Фирмы LEUCO

### ЮАР

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  
Эл. почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

### ЮАР

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  
Эл. почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

### ЮАР

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O. Box 2796  
Телефон: (27)-011-455-6313  
Факс: (27)-011-455-5923  
Эл. почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

### Япония

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-  
gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Телефон: (81)-0282-541061  
Факс: (81)-0282-541060  
Эл. почта: info@leuco.co.jp  
Интернет: www.leuco.co.jp

Во всем мире

## Партнёры LEUCO по сбыту

<p><b>Австралия</b> Carbide Tool Industries 1 / 16 Ledgar Road Balcatta WA 6021 Телефон: (61)-08-9345-3499 Факс: (61)-08-9345-3916 Эл.почта: sales@ctiwa.com.au Интернет: www.carbidetool.com.au</p>	<p><b>Босния и Герцеговина</b> SKUTOR d.o.o. Rodockih branitelj 39 88000 Mostar Телефон: (387)-36-342 868 Факс: (387)-36-342 867 Эл.почта: damir.skutor@mo.pincom.net</p>	<p><b>Индонезия</b> Indotooling Abadi Pergudangan Tanrise Southgate A-19Jl. NangkaSruni - Gedangan Sidoarjo 61253 Телефон: (62)-031-8916941 Факс: (62)-031-8918994 Эл.почта: indotooling@indotooling-abadi.com</p>	<p><b>Испания</b> Huleco S.A. Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano) 28971 Grinon (Madrid) Телефон: (34)-0918-140225 Факс: (34)-0918-140336 Эл.почта: huleco@huleco.es</p>
<p><b>Азербайджан</b> HOMAG Service D.Aliyeva Str. 215 AZ 1014 Baku city Телефон: (00994)-12-418 94 23 Факс: (00994)-12-498 00 66 Эл.почта: office@homag-service.com</p>	<p><b>Бразилия</b> FERRAMAK Rua 2 de Setembro, 3715 89053-200 Blumenau, Santa Catarina Телефон: (55)-554733233681 Факс: (55)-554733235005 Эл.почта: markus.ziel@ferramak.com.br</p>	<p><b>Индонезия</b> P.T. Indotooling Sejati Jl.Agung Timur 9 Blok 0-1/33 Sunter Podomoro Jakarta 14350 Телефон: (62)-021-6508743 Факс: (62)-021-6513878 Эл.почта: indotooling@telkom.net</p>	<p><b>Италия</b> Homag Italia S.P.A. Via A. Vivaldi 15 20833 GIUSSANO (MB) Телефон: (0039)-0362-8681 Факс: (0039)-0362-314183 Эл.почта: info@homag-italia.it</p>
<p><b>Аргентина</b> Limaq Argentina Lezica 3383, San Justo Buenos Aires Телефон: (54)-11-4658 6688 Эл.почта: diego.diaz@limaq.com</p>	<p><b>Вьетнам</b> 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 Эл.почта: uri@hcm.vnn.vn</p>	<p><b>Иран</b> ARIO CHOOB INDUSTRY GROUP Behesti Ave. 15877-66314 Tehran/IRAN Телефон: (0098)-021-885-15913 Факс: (0098)-021-885-48467 Эл.почта: info@ariochoob.com</p>	<p><b>Казахстан</b> Too BMG-Engineering Brodskogo 37, of. 112 050034 Almaty Телефон: (007)-7272-273742 Факс: (007)-7272-273742 Эл.почта: bmg@bmg.kz Интернет: www.bmg.kz</p>
<p><b>Белоруссия</b> Esa Ltd. Зiу пер. Montajnikov 3, of. 400 220019 Minsk Телефон: (375)-0172 093864 Факс: (375)-0172 011667 Эл.почта: info@esa.by Интернет: www.esa.by</p>	<p><b>Греция</b> IMKOMEX TECHNIKI S.A. 4 Odys. Androutsou str. 11741 Athen Телефон: (30)-210-9232618 Факс: (30)-210-9231757 Эл.почта: imcomex@otenet.gr</p>	<p><b>Ирландия</b> N.Y. Tool and Cutter Ltd. 27, Hillview Drive, Pottery Road Dun Laoghaire, Co. Dublin Телефон: (353)-01-2855652 Факс: (353)-01-2840287 Эл.почта: ntech@iol.ie</p>	<p><b>Кипр</b> Pelasco Ltd. 2, Praxandros Street, 2043 Strovolos Nicosia P.O. Box 7130 Телефон: (357)-22312218 Факс: (357)-224277497 Эл.почта: pelasco@cytanet.com.cy</p>
<p><b>Болгария</b> Albaco Имрех GmbH J. Sakazov No 19 1504 Sofia Телефон: (359)-2 943 48 41 Факс: (359)-2 943 44 04 Эл.почта: albaco@mbox.infotel.bg</p>	<p><b>Дания</b> Unimerco A/S Drejervej 2 7451 Sunds Postboks 104 Телефон: (45)-097-141411 Факс: (45)-097-141486 Эл.почта: umgroup@unimerco.dk Интернет: www.unimerco.com</p>	<p><b>Испания</b> Huleco S.A. C/La Paz, 6 Bajo Izq. 48903 Barakaldo (Vizcaya) Телефон: (34)-0944-990336 Факс: (34)-0944-990336</p>	<p><b>Колумбия</b> Tekandina Km. 3 Via Bogota Siberia, Mod. 5 Bod. 8 Cota - Cundinamarca, Colombia Телефон: (57)-01-841-5417 Факс: (57)-01-841-5318 Эл.почта: carlos.bravo@tekandina.com</p>
<p><b>Босния и Герцеговина</b> DRAGISIC I KARLAS o.d. Simeuna Daka 3 78000 Vanja Luka Телефон: (387)-051-213 285 Факс: (387)-051-213 285 Эл.почта: dikod@inecco.net Интернет: www.dikod.rs.rs</p>	<p><b>Израиль</b> Micha Stern 79205 D.N. Shikmim Телефон: (972)-08-9437458 Факс: (972)-08-9430569 Эл.почта: info@michastern.co.il</p>	<p><b>Испания</b> Huleco S.A. C/Obra, 32-34, 5° 15160 Sada ( La Coruna) Телефон: (34)-0981-623056</p>	<p><b>Корея</b> European Enterprises A-Dong 309, 178-78 KajwaDongSeoGu,HyunKwang Inchon City Телефон: (82)-032-5812800 Факс: (82)-032-5812884 Эл.почта: euroent@yahoo.co.kr</p>
<p><b>Босния и Герцеговина</b> Halebic d.o.o. Vrbanja 4 71000 Sarajevo Телефон: (387)-33-781 791 Факс: (387)-33-781 790 Эл.почта: info@halebic.ba Интернет: www.halebic.ba</p>	<p><b>Индия</b> 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 Эл.почта: precisiongrinders@hotmail.com</p>	<p><b>Испания</b> Huleco S.A. C/Vicente Roca Cervera, 39 46950 Xirivella/Valencia Телефон: (34)-096-3135932 Факс: (34)-096-3135933</p>	<p><b>Коста-Рика</b> Tecnomaderas del Caribe Ardo. 200 1100 Tibas Телефон: (506)-0244-2222 Факс: (506)-0244-3333 Эл.почта: costarica@tecnomaderas.com</p>

Во всем мире

## Партнёры LEUCO по сбыту

<p><b>Латвия</b></p> <p>Lintera Riga Kr. Valdemara iela 118-201 1013 Riga Телефон: (00371)-67 376 820 Факс: (00371)-67 376 821 Эл.почта: riga@lintera.info Интернет: www.lintera.info</p>	<p><b>Мексика</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. Gonzalitos No. 820 66450 Monterrey Телефон: (52)-81-83-76-46-00 Факс: (52)-8115003432 Эл.почта: leuframty@prodigy.net.mx Интернет: www.leufra.galeon.com</p>	<p><b>Перу</b></p> <p>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 Эл.почта: casanovaimportaciones@yahoo.com</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>DIAL Cholmistaja 26 Office 206 394027 Woronegz Телефон: (007)-4732-205992 Факс: (007)-4732-214522 Эл.почта: A.Stolbov@dial-company.ru Интернет: www.dial-company.ru</p>
<p><b>Ливан</b></p> <p>VIDEA MASTER Adonis Ind. Zone Injaz Center P.O.Box 392 ZOOUK MIKAEL Телефон: (961)-09-218945 Факс: (961)-09-21846 Эл.почта: robert@videamaster.com</p>	<p><b>Мексика</b></p> <p>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 Эл.почта: vimherramientas@yahoo.com</p>	<p><b>Польша</b></p> <p>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 Эл.почта: info@homag-polska.pl</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>DIAL Ul. Svetlaja 50, office 27 440033 Penza Телефон: (007) – 8412-901067 Факс: (007) – 8412-901067 Эл.почта: Andrey.Logunov@dial-company.ru Интернет: www.dial-company.ru</p>
<p><b>Литва</b></p> <p>Lintera Uzdaras Akcine Bendrove Kalvariju g.204B 08200 Vilnius Телефон: (3705)-2375 184 Факс: (3705)-2375 186 Эл.почта: vilnius@lintera.info Интернет: www.lintera.info</p>	<p><b>Молдавия</b></p> <p>"CONMETAL-COM" SRL Savodscaea 11-10 2005 KISHINEV Телефон: 00373-22-421405 Факс: 00373-22-421484 Эл.почта: Kiriak_alex@mail.ru Интернет: www.parket.md</p>	<p><b>Польша</b></p> <p>Meblopol SP.ZO.O. Ul Boguslawskiego 11 60216 Poznan Телефон: (48)-061-6477100 Факс: (48)-061-6477162 Эл.почта: zarzad@meblopol-tg.pl</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>Dukon Machine Trade Company 27 Office, Marata St. 191126 Sankt-Petersburg 63 Телефон: (007)-812-3239173 Факс: (007)-812-3239173 Эл.почта: derevo@dukon.ru Интернет: www.dukon.ru</p>
<p><b>Македония</b></p> <p>KI-PAR doo Str. Bul. Goce Delcev bb. 32 2400 Strumica Телефон: (389)-34 326 743 Факс: (389)-34 340 775 Эл.почта: info@ki-par.com.mk</p>	<p><b>Нидерланды</b></p> <p>KARAT NEDERLAND B.V. Overschiebeweg 87 3044 EH Rotterdam Телефон: (31)-010-2452630 Факс: (31)-010-2452640 Эл.почта: leuco@karat.nl Интернет: www.karat.nl</p>	<p><b>Португалия</b></p> <p>ILHÃO TECH LDA Rua do Progresso 19, Parque Industrial de Vilarinho 4760 -841 Vilarinho das Cambas Телефон: (351)-02-52308690 Эл.почта: jose.armando@ilhao.pt</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Per. Kamskij 22 690062 Vladivostok Телефон: (007)-4232-300508 Факс: (007)-4232-406832 Эл.почта: vl@stankibiz Интернет: www.stankibiz</p>
<p><b>Малайзия</b></p> <p>Chung Maa Machinery SDN.BHD No. 17-C, Rubber Road 93736 Kuching, Sarawak Телефон: (60)-082-247157 Факс: (60)-082-247158 Эл.почта: sales@chungmaa.com</p>	<p><b>Новая Зеландия</b></p> <p>Robertson &amp; Sinclair Ltd. 1096 GT South Road Otahuhu, Auckland Private Bag 93307 Телефон: (64)-09-276-2001 Факс: (64)-09-276-2333 Эл.почта: sales@r-s.co.nz</p>	<p><b>Португалия</b></p> <p>Projecta - Equipamentos Industriais Rua Marcelino Mesquita Lote 13-L 1 2795-134 Linda-a-Velha Телефон: (351)-021-4146400 Факс: (351)-021-4146409 Эл.почта: projecta@mail.telepac.pt</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. ul. 2-ja Krasnoselskaja 1 639022 Jugno-Sachalinsk Телефон: (007)-4242-70-60-85 Факс: (007)-4162-53-30-69 Эл.почта: shipov_dv@mail.ru Интернет: www.stankibiz</p>
<p><b>Мексика</b></p> <p>INHERMA Jalisco Av. La Paz # 1161 44180 Col. Centro, Guadalajara, Jalisco. Mexico Телефон: (52) 33-39 44 55 09 Эл.почта: inhermajalisco@yahoo.com Интернет: www.inherma.mex.tl</p>	<p><b>Норвегия</b></p> <p>Falkenberg EFTF A/S Billingstadsletta 30 1377 Billingstad Postboks 263 Телефон: (47)-066-778900 Факс: (47)-066-778901 Эл.почта: info@falkenberg.no</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>Alins Moskovskaja 285, off. 207 620144 Jekaterinburg Телефон: (007)-343-2102348 Факс: (007)-343-2691143 Эл.почта: info@geret.ru Интернет: www.geret.ru</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Entusiastov 3 (liter A) 680539 Chabarowskiy Kraj, Chabarowskiy r-n, s. Mirnoe Телефон: (007)-4212-78-98-92 Факс: (007)-4212-78-98-92 Эл.почта: info@stankibiz Интернет: www.stankibiz</p>
<p><b>Мексика</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. C. 6ta No. 3009COL. SANTA ROSA 31050 Chihuahua, Chih. Телефон: (52) 614 415-0900 Факс: (52) 614 415-0928 Эл.почта: leufra@Prodigy.net.mx Интернет: www.leufra.galeon.com</p>	<p><b>Объединенные Арабские Эмираты</b></p> <p>Ultimate Hardware Solutions LLC P.O. Box 48913 Dubai UAE, Qatar &amp; Bahrain Телефон: +9714-3355654 Факс: +9714-3355696 Эл.почта: info@ultimatehs.ae</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>АТОМАК ul. Grosnenskaja 67A 443004 Samara Телефон: (007)-8462-998015 Факс: (007)-8462-415643 Эл.почта: pavel@atomak.ru Интернет: www.scps.ru</p>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Pavlovskogo 16 681013 Komsomolsk am Amur Телефон: (007)-4217-55-08-28 Факс: (007)-4217-59-15-80 Эл.почта: kms@stankibiz Интернет: www.stankibiz</p>

Во всем мире

## Партнёры LEUCO по сбыту

<p><b>Россия</b> Graviton Dv Co Ltd. Ul. Puschkina, 163a 675000 Blagoweschensk Телефон: (007)-4162-21-22-26 Факс: (007)-4162-53-30-69 Эл.почта: blg@stanki.biz Интернет: www.stanki.biz</p>	<p><b>Россия</b> Stankozentr-Ferrum Ul. Razionalizatorov 20/1 62503 Tuymen Телефон: (007)-3452-470707 Факс: (007)-3452-470707 Эл.почта: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru Интернет: www.stanki72.ru</p>	<p><b>Тайвань</b> 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 Эл.почта: ecenter.kevin@gmail.com</p>	<p><b>Хорватия</b> Dimpex Put svetog Izidora 12 21000 Split Телефон: (385)-021-375039 Факс: (385)-021-375039 Эл.почта: dimpex@st.t-com.hr</p>
<p><b>Россия</b> Jug Euro Komplekt ul. Tschewitschkina 64 344025 Rostov-na-Donu Телефон: (007)-863-2665668 Факс: (007)-863-2665662 Эл.почта: negodnov@y-e-k.ru</p>	<p><b>Россия</b> Vladimir Simonov Srednij Zolotorschkiy Pereulok 13 109117 Moskau Телефон: (007)-495-3614931 Факс: (007)-495-3614931 Эл.почта: vladimir.simonov@leuco.ru</p>	<p><b>Турция</b> F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC. LTD.STI. 2.Kisim Hüsnü Ömek CAD. No:31 TR Denizli Телефон: (90)-0258-2517484 Факс: (90)-0258-2517487 Эл.почта: fnt@fntahsap.com.tr Интернет: www.fntahsap.com.tr</p>	<p><b>Хорватия</b> Franjo Kristofic Zebanec Selo 41 40314 Selnica Телефон: (385)-040-524 161 Факс: (385)-040-524 285 Эл.почта: ibra.kristofic@ck.t-com.hr Интернет: www.brusenjealata-kristofic.hr</p>
<p><b>Россия</b> ООО "BSM-Engineering" Smolnaja Strasse 24Dom 22, korpus 11, office 208 127827 Moskau Телефон: (007)-495-9891210 Факс: (007)-495-9891210 Эл.почта: bsm27@yandex.ru</p>	<p><b>Румыния</b> MS MASINI PENTRU Str. De Mijloc Nr.183 500064 Brasov Телефон: (40)-0268-420589 Факс: (40)-0268-472193 Эл.почта: stelian.barchizeanu@ms-srl.ro</p>	<p><b>Узбекистан</b> CP Master-Plyus ul. Mirobadskaja dom 33, kv 19 100015 Tashkent Телефон: (00998)-71-256-83-83 Факс: (00998)-98-127-84-47 Эл.почта: tools@tps.zu</p>	<p><b>Хорватия</b> Viset Vukasova 19 10360 Sesvete Телефон: (385)-01-2044700 Факс: (385)-01-2044700 Эл.почта: viset@zg.htnet.hr</p>
<p><b>Россия</b> ООО "Zentr regushego instrumenta" Dubrovinskogo, 110 660021 Krasnojarsk Телефон: (007)-391-211-91-20 Факс: (007)-391-252-23-63 Эл.почта: kric@krsn.ru Интернет: www.kric.ru</p>	<p><b>Сербия и Черногория</b> PINWORK Surcinska 10 G 11070 Novi Beograd Телефон: 00381-11-3 171 550 Эл.почта: pinwork@t-online.de</p>	<p><b>Узбекистан</b> ОАО НК FAYZ Massona 1 700209 Taschkent Телефон: (00998)-712-584382 Факс: (00998)-712-584382 Эл.почта: dilmurod-75@bk.ru</p>	<p><b>Чехия</b> Fa.Riha Jana St'astneho 589 25210 Mnisek pod Brdy Телефон: (420)-728549805 Факс: (420)-728290455 Эл.почта: info@leuco.cz Интернет: www.leuco.cz</p>
<p><b>Россия</b> ООО Nesting Moskovskij prospekt d. 184 liter A 236006 Kaliningrad Телефон: (007)-4012-581623 Факс: (007)-4012-581623 Эл.почта: nesting@baltnet.ru</p>	<p><b>Сирия</b> VIDEA MASTER Adonis Ind. Zone Injaz Center P.O.Box 392 ZOUK MIKAEL Телефон: 00961-09-218945 Факс: 00961-09-218946 Эл.почта: videamas@dm.net.lb</p>	<p><b>Украина</b> ELCO bul. Akademika Pavlova 82 61038 Kharkiv Телефон: (0038)-057-757-08-77 Факс: (0038)-057-757-08-77 Эл.почта: office.hrk@leuco.com.ua Интернет: www.leuco.com.ua</p>	<p><b>Чили</b> Ingemad LTDA. Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885 Santiago 21 Телефон: (56)-02-6225333 Факс: (56)-02-6225210 Эл.почта: e.galdames@ingemad.cl</p>
<p><b>Россия</b> SibStankoKomplekt Ul. Utschebnaja 83 Omsk Телефон: (007)-3812-531398 Факс: (007)-3812-531398 Эл.почта: leuco@leucosib.ru Интернет: www.stanki.info</p>	<p><b>Словакия</b> HOFLEX s.r.o. Pilska 2002/9 95501 Topolcany Телефон: (421)-38-5320130 Факс: (421)-38-5321332 Эл.почта: hoflex@hoflex.sk</p>	<p><b>Филиппины</b> 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 Эл.почта: eiborgaline@yahoo.com</p>	<p><b>Швеция</b> Unimerco AB Skeppsbrogatan 6 55302 Jönköping Телефон: (46)-36-344600 Факс: (46)-36-344610 Эл.почта: umse@unimerco.se Интернет: www.unimerco.com</p>
<p><b>Россия</b> Stankokomplekt Gorskij Gilmassiv 60 630100 Novosibirsk Телефон: (007)-383-3011844 Факс: (007)-383-3510445 Эл.почта: leuco@leucosib.ru Интернет: www.stanki.info</p>	<p><b>Словения</b> KTP d.o.o. Kolodorska cesta 28a 6230 Postojna Телефон: (386)-0590 72140 Факс: (386)-0590 72149 Эл.почта: info@ktp.si Интернет: www.ktp.si</p>	<p><b>Финляндия</b> Penope Oy Tupalankatu 9 15680 Lahti Телефон: (358)-03-8787213 Факс: (358)-03-8787500 Эл.почта: jukka.rokkila@penope.fi</p>	<p><b>Эстония</b> MET-Terakeskus Peterburi tee 38/12 11415 Tallinn Телефон: (372) 6066044 Факс: (372) 6066046 Эл.почта: riina@met-terakeskus.ee Интернет: www.met-terakeskus.ee</p>

Во всем мире

## Сервисные станции LEUCO

<p><b>Австралия</b> Auswide Saw &amp; Tooling PTY. Ltd. 3 Ramly Drive Burlleigh Heads. QLD 4220 Телефон: (61)-0755201555 Факс: (61)-0755201544 Эл.почта: auswide@onthenet.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Белоруссия</b> 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 Эл.почта: info@leuco.by Интернет: www.leuco.by</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Испания</b> Huleco S.A. C/Vicente Roca Cervera, 39 46950 Xirivella/Valencia Телефон: (34)-096-3135932 Факс: (34)-096-3135933</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Литва</b> Lintera Uzdaras Akcine Bendrove Kalvariju g.204B 08200 Vilnius Телефон: (3705)-2375184 Факс: (3705)-2375186 Эл.почта: vilnius@lintera.info Интернет: www.lintera.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>
<p><b>Австралия</b> Carbide Tool Industries 1 / 16 Ledgar Road Balcatta WA 6021 Телефон: (61)-08-9345-3499 Факс: (61)-08-9345-3916 Эл.почта: sales@ctiwa.com.au Интернет: www.carbidetool.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Бельгия</b> LEUCO N.V. Anzegemseweg 16 8790 Waregem Телефон: (32)-056-620930 Факс: (32)-056-620931 Эл.почта: info@leuco.be Интернет: www.leuco.be</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Испания</b> Huleco S.A. Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano) 28971 Grinon (Madrid) Телефон: (34)-0918-140225 Факс: (34)-0918-140336 Эл.почта: huleco@huleco.es</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Малайзия</b> LEUCO Malaysia SDN. BHD Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng 75250 Melaka Телефон: (60)-06 336 1268 Факс: (60)-06 336 1269 Эл.почта: leucomy@leuco.com.my Интернет: www.leucosg.com.sg</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис DP</li> </ul>
<p><b>Австралия</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. 96 Malcolm Road Braeside VIC 3195 Телефон: (61)-03-9580-7055 Факс: (61)-03-9580-6171 Эл.почта: tooling@leuco.com.au Интернет: www.leucoaust.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Бразилия</b> FERRAMAK Rua 2 de Setembro, 3715 89053-200 Blumenau, Santa Catarina Телефон: (55)-554733233681 Факс: (55)-554733235005 Эл.почта: markus.ziel@ferramak.com.br</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Италия</b> Homag Italia S.P.A. Via A. Vivaldi 15 20833 GIUSSANO (MB) Телефон: (0039)-0362-8681 Факс: (0039)-0362-314183 Эл.почта: info@homag-italia.it</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Мексика</b> LEUFRA S.A. de C.V. C. 6ta No. 3009COL. SANTA ROSA 31050 Chihuahua, Chih. Телефон: (52) 614 415-0900 Факс: (52) 614 415-0928 Эл.почта: leufra@prodigy.net.mx Интернет: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>
<p><b>Австралия</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. 5, Marigold Place Revesby NSW 2212 Телефон: (61)-02-97735011 Факс: (61)-02-97735022 Эл.почта: info@leuco.com.au Интернет: www.leucoaust.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Великобритания</b> LEUCO Service Centre (South West) Bowling Hill Business Park BS37 6JL Bristol Телефон: (44)-01454-316208 Факс: (44)-01454-316249 Эл.почта: sales@leucogb.com Интернет: www.leucogb.co.uk</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Китай</b> Dongguan LEUCO Precision Tooling Co., Ltd No. 189 Shuanggang Furniture Road, Houjie Dongguan 523948 Guangdong Телефон: (86)-0769-85924 191 Факс: (86)-0769-85924 190 Эл.почта: info@leuco.com.cn Интернет: www.leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Мексика</b> LEUFRA S.A. de C.V. C. Felipe Pescador No. 717 Poniente Durango, Durango Телефон: (52)-618-8370700 Эл.почта: leufra@prodigy.net.mx Интернет: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>
<p><b>Австралия</b> LEUCO Australia PTY. Ltd. 17 Grove Avenue Marleston SA 5033 Телефон: (61)-08-8293-4422 Факс: (61)-08-8371-1721 Эл.почта: info@leuco.com.au Интернет: www.leucoaust.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Великобритания</b> LEUCO Service Centre Quarry Road Ind-Estate, Westgate BD19 5HP Cleckheaton, West Yorkshire Телефон: (44)-01274-851827 Факс: (44)-01274-852686 Эл.почта: sales@leucogb.com Интернет: www.leucogb.co.uk</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Китай</b> LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd Danyang Branch No. 6-21 and 6-22 Xinxin Garden Danyang, Jiangsu Телефон: (86)-0511-8658 5399 Факс: (86)-0511-8658 2399 Эл.почта: info@leuco.com.cn Интернет: www.leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Мексика</b> LEUFRA S.A. de C.V. Calle 5ta Norte No. 301, Colonia Centro Ciudad Delicias, Chihuahua Телефон: (52)-639-4700700 Эл.почта: leufra@prodigy.net.mx Интернет: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>
<p><b>Австрия</b> OERTLI Werkzeuge GmbH Boschanstr.3, Halle 2 2484 Weigelsdorf Телефон: (43)-02254-72900 Факс: (43)-02254-72901 Эл.почта: info@oertli.at</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Дания</b> Unimerco A/S Drejervej 2 7451 Sunds Postboks 104 Телефон: (45)-097-141411 Факс: (45)-097-141486 Эл.почта: umgroup@unimerco.dk Интернет: www.unimerco.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Латвия</b> Lintera Riga Kr. Valdemara iela 118-201 1013 Riga Телефон: (00371)-67 376 820 Факс: (00371)-67 376 821 Эл.почта: riga@lintera.info Интернет: www.lintera.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Мексика</b> LEUFRA S.A. de C.V. Gonzalitos No. 820 66450 Monterrey Телефон: (52)-81-83-76-46-00 Факс: (52)-81 15003432 Эл.почта: leuframty@prodigy.net.mx Интернет: www.leufra.galeon.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>

Во всем мире

## Сервисные станции LEUCO

<p><b>Мексика</b></p> <p>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 Эл.почта: vimherramientas@yahoo.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Per. Kamskij 22 690062 Vladivostok Телефон: (007)-4232-300508 Факс: (007)-4232-406832 Эл.почта: vl@stankibiz Интернет: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>LEUCO Rus Pr. Aleksandrowsoj Femy, d. 29 192241 Sankt-Petersburg Телефон: (007)-812-6002234 Факс: (007)-812-6002234 Эл.почта: alexander.polyanin@leuco.ru Интернет: www.leuco.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Сингапур</b></p> <p>LEUCO Singapore Pte. Ltd. No. 3 Sungei Kadut Crescent Singapore 728686 Телефон: (65)-6362-0788 Факс: (65)-6362-0733 Эл.почта: leucosgpp@leucosgpp.com.sg Интернет: www.leucosgpp.com.sg</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>
<p><b>Нидерланды</b></p> <p>KARAT NEDERLAND B.V. Overschieeseweg 87 3044 EH Rotterdam Телефон: (31)-010-2452630 Факс: (31)-010-2452640 Эл.почта: leuco@karat.nl Интернет: www.karat.nl</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. ul. 2-ja Krasnoselskaja 1 639022 Jugno-Sachalinsk Телефон: (007)-4242-70-60-85 Факс: (007)- 4162-53-30-69 Эл.почта: shipov_dv@mail.ru Интернет: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>ООО "Zentr regushego instrumenta" Dubrovinskogo, 110 660021 Krasnojarsk Телефон: (007)-391-211-91-20 Факс: (007)-391-252-23-63 Эл.почта: kric@krsn.ru Интернет: www.kric.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>США</b></p> <p>D+D Tool –A division of Leuco Tool Corporation 690 Berry St, Suite A Brea, CA 92821 Телефон: (001)-714-990-2844 Факс: (001)-714-990-2841 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>
<p><b>Новая Зеландия</b></p> <p>Robertson &amp; Sinclair Ltd. 1096 GT South Road Otahuhu, Auckland Private Bag 93307 Телефон: (64)-09-276-2001 Факс: (64)-09-276-2333 Эл.почта: sales@r-s.co.nz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Entusiastov 3 (liter A) 680539 Chabarowskij Kraj, Chabarowskij г-н, s. Mirnoe Телефон: (007)-4212-78-98-92 Факс: (007)-4212-78-98-92 Эл.почта: info@stanki.biz Интернет: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>ООО Nesting Moskovskii prospekt d. 184 liter A 236006 Kaliningrad Телефон: (007)-4012-581623 Факс: (007)-4012-581623 Эл.почта: nesting@baltnet.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 2563 D. Eric Lane Burlington, NC 27215 Телефон: (001)-336-221-9696 Факс: (001)-336-221-9697 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>
<p><b>Перу</b></p> <p>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 Эл.почта: casanovaimportaciones@yahoo.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Pavlovskogo 16 681013 Komsomolsk am Amur Телефон: (007)-4217-55-08-28 Факс: (007)-4217-59-15-80 Эл.почта: kms@stanki.biz Интернет: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>SibStankoKomplekt Ul. Utschebnaja 83 Omsk Телефон: (007)-3812-531398 Факс: (007)-3812-531398 Эл.почта: leuco@leucosib.ru Интернет: www.stanki.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 2853 Directors Cove Memphis, TN 38131 Телефон: (001)-901-346-3044 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>
<p><b>Польша</b></p> <p>LEUCO Polska Sp.z o.o. Ul. Spoldzielcza 2A 62-080 Tarnowo Podgorne Телефон: (48)-061-8961925 Факс: (48)-061-8141938 Эл.почта: biuro@leuco.com.pl Интернет: www.leuco.com.pl</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Ul. Puschkina, 163a 675000 Blagoweschensk Телефон: (007)-4162-21-22-26 Факс: (007)-4162-53-30-69 Эл.почта: blg@stanki.biz Интернет: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Stankokomplekt Gorskij Gilmassiv 60 630100 Novosibirsk Телефон: (007)-383-3011844 Факс: (007)-383-3510445 Эл.почта: leuco@leucosib.ru Интернет: www.stanki.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 500 Industrial Court West Villa Rica, GA 30180 Телефон: (1)-770-459-5784 Факс: (1)-770-459-1445 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>
<p><b>Россия</b></p> <p>DIAL Cholmistaja 26 Office 206 394027 Woronegz Телефон: (007)-4732-205992 Факс: (007)-4732-214522 Эл.почта: A.Stolbov@dial-company.ru Интернет: www.dial-company.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>LEUCO Rus GmbH Russland Kolpakova Str. 2, Geb. 12 141002 Moskauer Gebiet, Mytishchi Телефон: (007)-495-545 18 02 Факс: (007)-499-27 246 27 Эл.почта: konstantin.kunstman@leuco.com Интернет: www.leuco.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> <li>• Сервис DP</li> </ul>	<p><b>Россия</b></p> <p>Stankozentr-Ferrum Ul. Razionalizatorov 20/1 62503 Tuymen Телефон: (007)-3452-470707 Факс: (007)-3452-470707 Эл.почта: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru Интернет: www.stanki72.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>	<p><b>США</b></p> <p>LEUCO Tool Corporation 6395 Technology Ave. Suite B Kalamazoo, MI 49009 Телефон: (1)-0616-3531990 Факс: (1)-269-353-1992 Эл.почта: sales@leucotool.com Интернет: www.leucotool.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Сервис HW</li> </ul>



Во всем мире

## Сервисные станции LEUCO

## Турция

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.  
LTD.STI.  
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31  
TR Denizli  
Телефон: (90)-0258-2517484  
Факс: (90)-0258-2517487  
Эл.почта: fnt@fntahsap.com.tr  
Интернет: www.fntahsap.com.tr

- Сервис HW
- Сервис DP

## Франция

LEUCO Station Service Tours  
9 Rue de la Maison RougeZA LA  
CHATAIGNERAIE  
37510 Ballan Miré  
Телефон: (33)-024754-4425  
Факс: (33)-024741-6355  
Эл.почта: leuco.tours@leuco.com  
Интернет: www.leucofrance.com

- Сервис HW

## ЮАР

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O.Box 2796  
Телефон: (27)-011-455-6313  
Факс: (27)-011-455-5923  
Эл.почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

- Сервис HW

## Украина

LEUCO UA  
Oksamytova Str. 11  
08130 Kiev  
Телефон: (0038)-044-499-11-37  
Факс: (0038)-066-404-00-33  
Эл.почта: Maksym.Latko@leuco.com.ua  
Интернет: www.leuco.com.ua

- Сервис HW
- Сервис DP

## Чили

Ingemad LTDA.  
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla  
13885  
Santiago 21  
Телефон: (56)-02-6225333  
Факс: (56)-02-6225210  
Эл.почта: e.galdames@ingemad.cl

- Сервис HW

## Япония

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  
Эл.почта: info@leuco.co.jp  
Интернет: www.leuco.co.jp

- Сервис HW
- Сервис DP

## Франция

LEUCO Station Service Lyon  
8 Rue Jean Rostand  
69740 Genas  
Телефон: (33)-047890-4584  
Факс: (33)-047890-4621  
Эл.почта: leuco.genas@leuco.com  
Интернет: www.leucofrance.com

- Сервис HW
- Сервис DP

## Швейцария

LEUCO AG  
Neudorfstr. 69  
9430 St. Margrethen  
Телефон: (41)-071-7478080  
Факс: (41)-071-7478074  
Эл.почта: info@leuco.ch  
Интернет: www.leuco.ch

- Сервис HW
- Сервис DP

## Япония

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-  
gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Телефон: (81)-0282-541061  
Факс: (81)-0282-541060  
Эл.почта: info@leuco.co.jp  
Интернет: www.leuco.co.jp

- Сервис HW
- Сервис DP

## Франция

LEUCO Station Service Marseille  
37 Rue de Berlin, Actipole - BtD1  
13127 Vitrolles  
Телефон: (33)-044279-7008  
Факс: (33)-044279-7066  
Эл.почта: leuco.vitrolles@leuco.com  
Интернет: www.leucofrance.com

- Сервис HW

## ЮАР

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
5 Penkor Rd., Woodbrook  
5205 Beacon Bay 5205 East London  
P.O. Box 2279  
Телефон: (27)-043-736-3330  
Факс: (27)-043-736-3312  
Эл.почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

- Сервис HW

## Франция

LEUCO Station Service Rheintal  
20, Route du Rhin  
67930 Beinheim  
B.P. No. 6  
Телефон: (33)-0388-633295/96  
Факс: (33)-0388-633297  
Эл.почта: rheintal.lpf@leuco.com  
Интернет: www.leucofrance.com

- Сервис HW

## ЮАР

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  
Эл.почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

- Сервис HW

## Франция

LEUCO Station Service Rodez  
ZA de Naujac - 8 route de la Barthe  
12450 La Primaube  
Телефон: (33)-056569-7301  
Факс: (33)-056546-9886  
Эл.почта: leuco.bordeaux@leuco.com  
Интернет: www.leucofrance.com

- Сервис HW

## ЮАР

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  
Эл.почта: sales@leuco.co.za  
Интернет: www.leuco.co.za

- Сервис HW