

LEUCO

Насадной инструмент

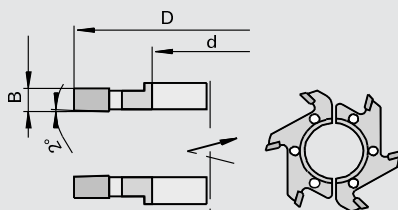
Продукт	Страна
Обработка кромки	3-1
Постформинг	3-60
Пазование	3-65
Фугование/фальцевание/фазование/ закругление	3-79
Профилирование	3-100
Пазовое основание	3-110
Строгание	3-112
Соединение	3-127
Техническая информация	3-140

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

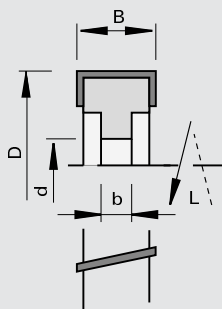
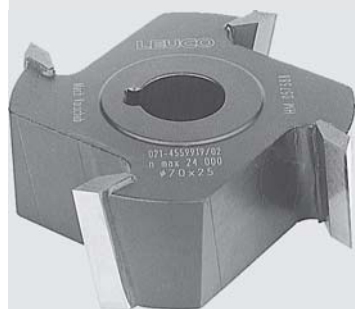
Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

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

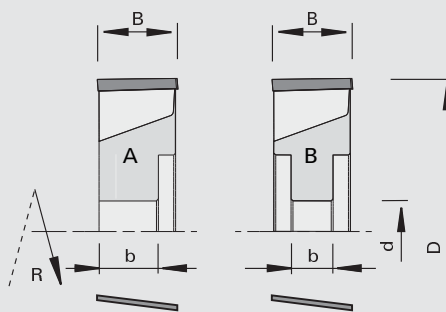
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]			

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◁	Тип		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

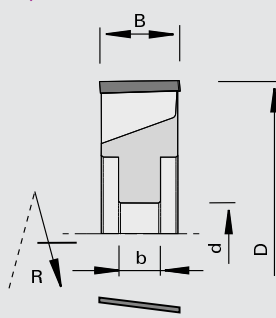
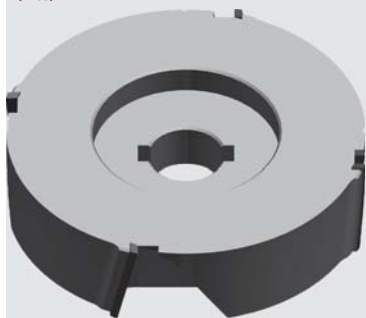
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой◁	Тип		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]				

222210

DIAMAX Фреза 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

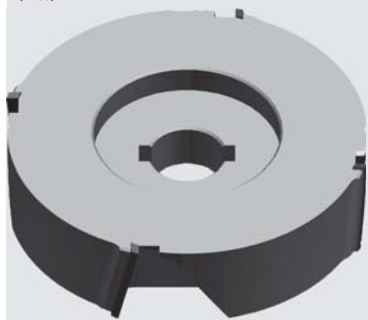
направление вращения по DIN-EN 50144

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

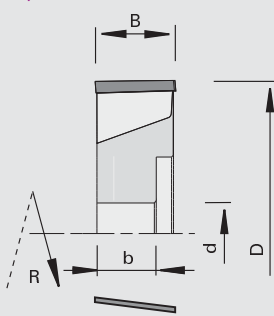
222510

DIAMAX 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

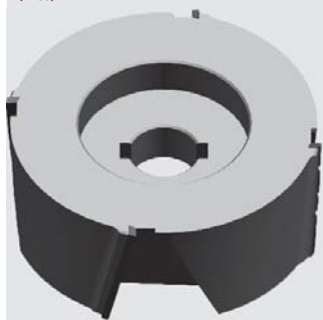
направление вращения по DIN-EN 50144

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

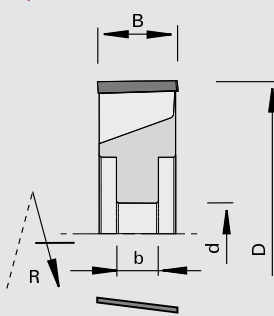
222510

DIAMAX 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

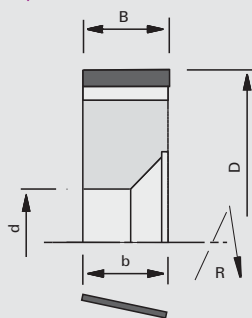
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠		Идент. № [L]	Идент. № [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s

122110

Фрезы HW CM для снятия фаски - 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

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

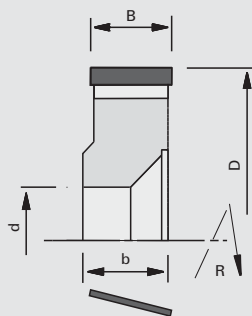
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	осевой∠	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мин-1]			
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s

122110

фреза алмазная HW для прифуговки кромки - HOLZ-HER 1828 - с системой AirStream

Продукт

Чертеж

AIR
STREAMLEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1828

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

Исполнение

с осевым углом

система AirStream

ChipMeister

Преимущества

- Ø 2 - 20мм улучшенный
отвод стружки посредством
применения версии ChipMei-
ster и AirStream-System
- 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]			
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746

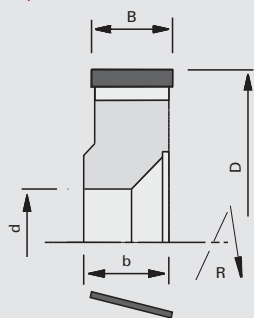
222810

фреза алмазная DP для прифуговки кромки - HOLZ-HER 1826 - с системой AirStream

Продукт



Чертеж



AIR
STREAM

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
HOLZ-HER агрегат 1826
для фугования и фрезерования
заподлицо кромок из
массивной древесины, шпона
и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
полированная передняя
поверхность резца и
микрошлифованная
обработка его задней
поверхности
система AirStream
ChipMeister
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Ø 2 - 20мм улучшенный
отвод стружки посредством
применения версии ChipMei-
ster и AirStream-System
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]			
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1826	184751 s	184750 s

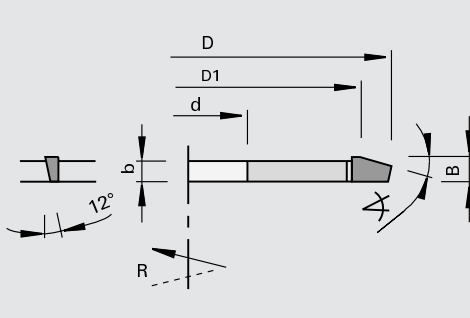
122115

Фреза для прифуговки кромки HW- Brandt

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

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

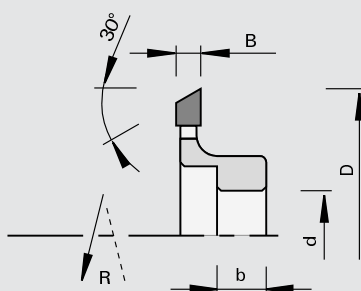
122100

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	17 1240	17 1239
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

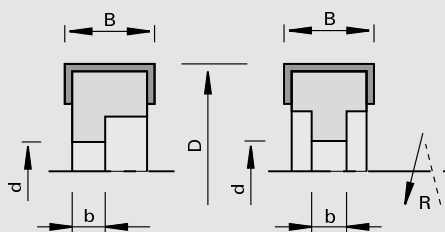
120100

Ножевые головки для прифуговки кромки HW

Продукт



Чертеж



твёрдый 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 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, Homburg, Biesse Akron 400 RS 502	164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott	164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER	164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER	164072
[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]			

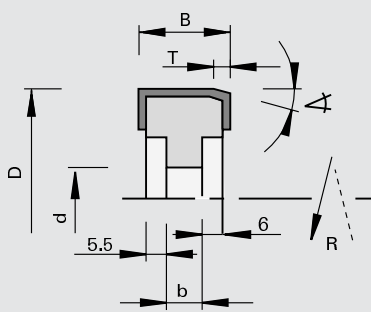
120100

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

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

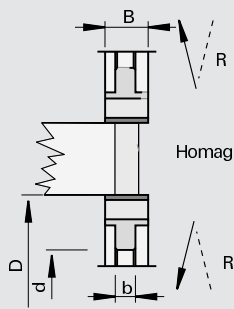
120101

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]		

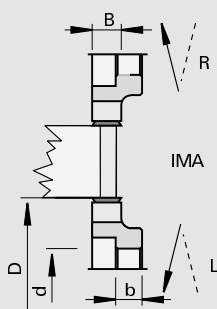
120101

Ножевые головки для прифуговки кромки HW - IMA

Продукт



Чертеж



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 s	172718 s
[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]

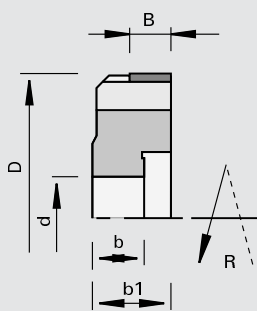
222510

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]		

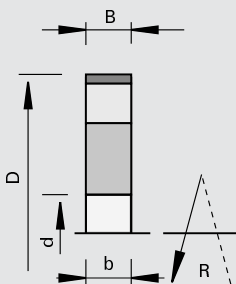
222510

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

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
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]	

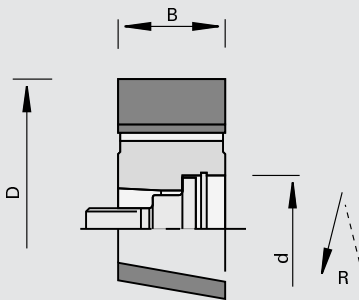
122110

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 s	178034 s
[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]		

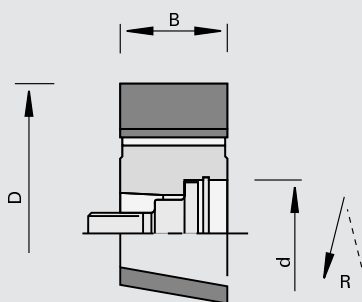
122110

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 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

Ø D	B	Ø 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

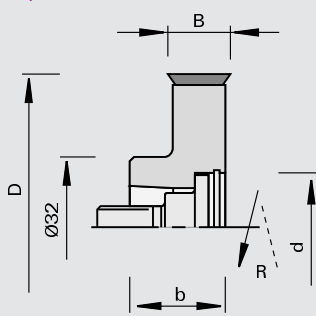
120101

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]		

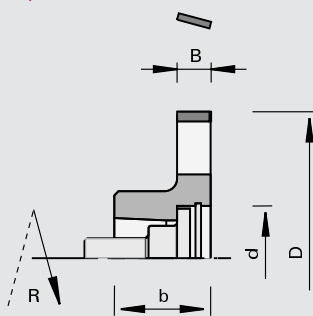
222510

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]		

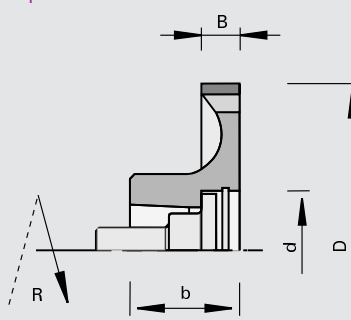
222812

Фреза алмазная DP для прифуговки кромок 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]			

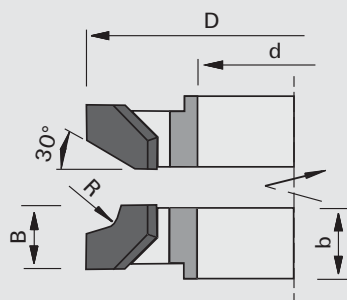
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

122110

HW кромочные скругляющие, фасочные фрезы - 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 снятия фаски, закругления и фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

с осевым углом
цельное исполнение
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

направление вращения по DIN-EN 50144

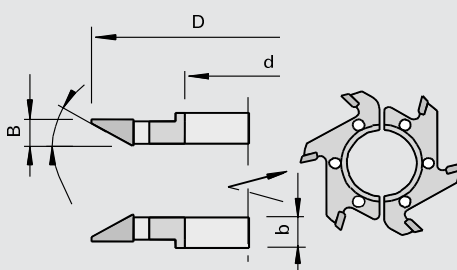
R	∠ фаски	∅ D	B	b	∅ d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
3,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	30	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
[мм]	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[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 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
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

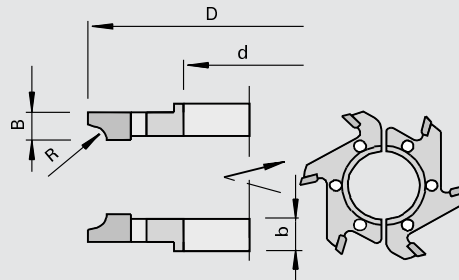
122110

Фреза HW для скругления кромки 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 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

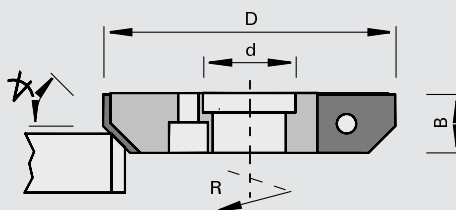
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	70	6	6	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3	70	9	9	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

120102

Ножевые головки HW для обработки кромок снятием фаски для BAZ - Homag

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

BAZ 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	∅ D	B	∅ 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	985730	166090
	[мм]		

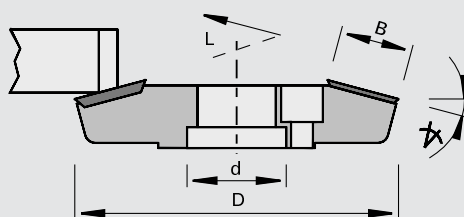
120101

Фрезы для снятия фаски со сменными твердосплавными ножами для обрабатывающих центров(специально для тонкой кромки) - 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

специально для тонких устройств нанесения клея
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	B	∅ d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15°	62 [мм]	14 [мм]	19 [мм]	3	178640	178639

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14 [мм]	14 [мм]	2 [мм]	150559	003079

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	176199
Отвертка	T20x100 [мм]	985730	166092

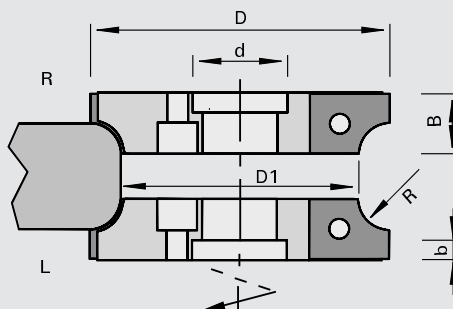
120102

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 06
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

одинаковый базовый корпус ножевых головок для R 1,5 - 3 мм; R 4-5 мм
Комплектация: с тремя сменными ножами
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	59	50	15	4	19	3	185 197 &	185 198 &
1,5	59	50	15	4	19	3	185 199 &	185 200 &
2	59	50	15	4	19	3	180 749 &	180 748 &
2,5	59	50	15	4	19	3	185 201 &	185 202 &
3	59	50	15	4	19	3	180 751 &	180 750 &
4	63	50	15	4	19	3	178 795 s	178 794 s
5	63	50	15	4	19	3	178 797 s	178 796 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	1	13	15	2	15 1546	180 722	180 721
	1,5	13	15	2	15 1546	181 954	181 953
	2	13	15	2	15 1546	181 956	181 955
	2,5	13	15	2	15 1546	180 728	180 727
	4	14	17	2	15 1545	177 036 s	177 040 s
	5	15	17	2	15 1545	177 037	177 041
	[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]		

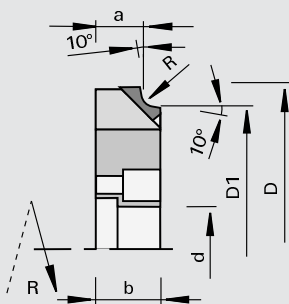
222512

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 s	179419 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

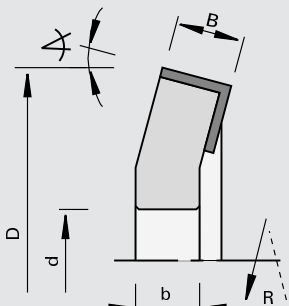
120120

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]		

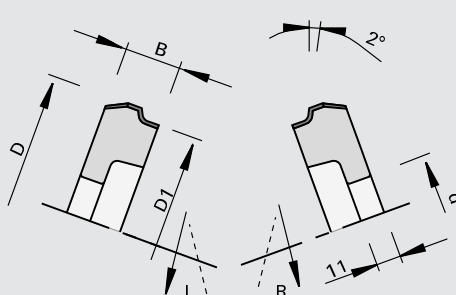
120102

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 s	163080 s
3	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	2	20,5	15	2	151545	163062 s
	3	20,8	15	2	151545	163063
	5	30	17	2	151545	163065
	6	30,5	17	2	151545	163066
	8	30,5	17	2	151545	163068 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

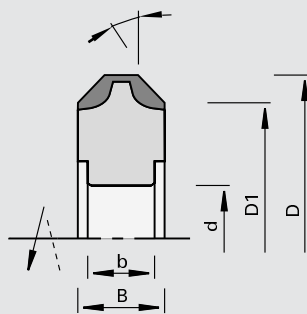
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	163077
Прижимные планки	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	163078
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028		995161	180214
Отвертка	SW3x100		985730	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



LEUCO
DUR

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]			

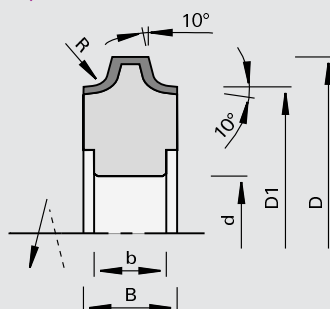
120102

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 s
2	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 s
3	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241
5	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 &
2	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129
4	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[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	151545	176583
для Ø D = 58	2	12	13	2	151545	177033
для Ø D = 57	2	12	12	1,5	151545	170340
для Ø D = 78	2	16	15,5	2	151545	182087
для Ø D = 62/73/82	2	16	17,5	2	151545	163489
для Ø D = 58	3	12	13	2	151545	177032
для Ø D = 57	3	12	12	1,5	151545	170341
для Ø D = 62/73/82	3	16	17,5	2	151545	163490
для Ø D = 62/73/82	4	16	17,5	2	151545	163491
для Ø D = 62/73/82	5	16	17,5	2	151545	163492
для Ø D = 81	6	24	22	2	151545	170258
для Ø D = 81	8	24	22	2	151545	170260
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 81	9	24	22	2	151545	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]					

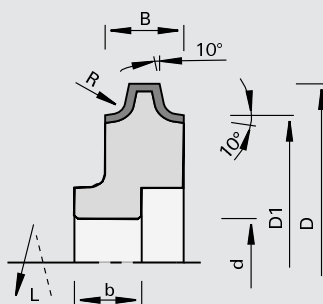
120102

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 8	168374 8
3	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 8	168354 8
4	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 8	168376 8
5	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 8	168378 8
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

Сменные пластины

R

B

H

S

№ класса

Идент. №

Сменные пластины для снятия фаски

16

17.5

2

151545

169292

Радиусные сменные ножи

2

16

17.5

2

151545

163489

Радиусные сменные ножи

3

16

17.5

2

151545

163490

Радиусные сменные ножи

4

16

17.5

2

151545

163491

Радиусные сменные ножи

5

16

17.5

2

151545

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]

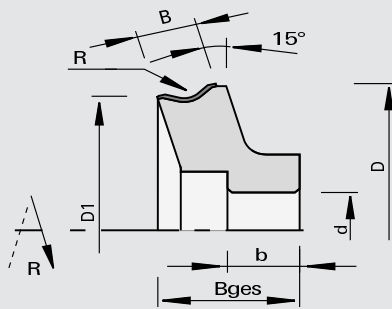
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки (изогнутые)- 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 - 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
2	13	16	2
3	13	16	2
4	13	16	2
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]

№ класса

Идент. №

151555

172713

151555

172714

151555

172715 #

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]

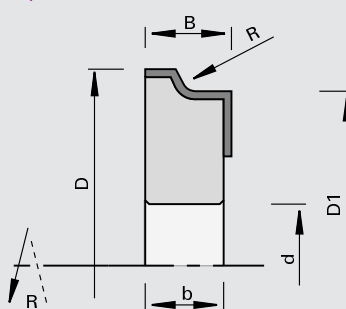
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки Brandt

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

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
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
Магнитный упор	0,0 [мм]	997800	016613

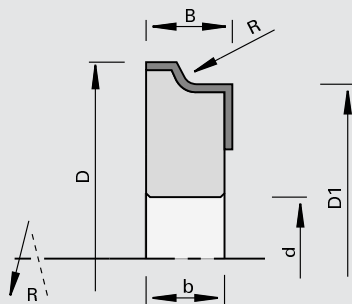
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки - Brandt, EBM, Reich

Продукт



Чертеж



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	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327	177328
2	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[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	15	14,5	2	151545	177317	177318
	2,5	15	14,5	2	151545	177319	177320
	3	15	14,5	2	151545	177321	177322
	2	16,1	14	2	151545	178219	178218
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

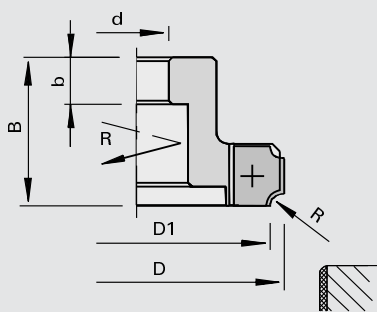
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300 171221
Прижимные планки	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300 177332
Прижимные планки	B=15	178214, 178215	925300 178213 o
Установочные винты	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161 180028
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161 180214
Магнитный упор	0,0	для всех	997800 016613
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730 009671
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730 009672
	[мм]		

120115

Ножевые головки HW для скругления кромки - EBM, Hebrock

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

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	b	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	151586	180151
	3	16	13.5	2	151586	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

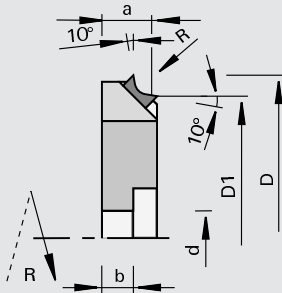
222512

DIAMAX Фреза алмазная DP для скругления кромки - Homag, Brandt, Ott

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
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 резца
сверхчистовая обработка задней поверхности
с осевым углом
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

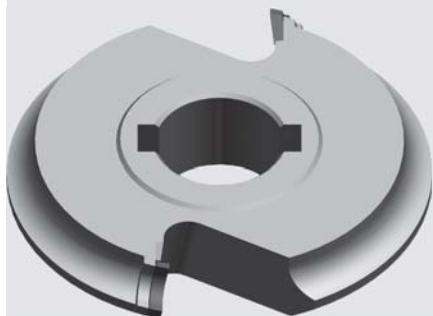
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2,0	69	61	9.1	10.5	16	4	5x2,3	177312 s	177311 s
3,0	69	61	10	10.5	16	4	5x2,3	177314 s	177313 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

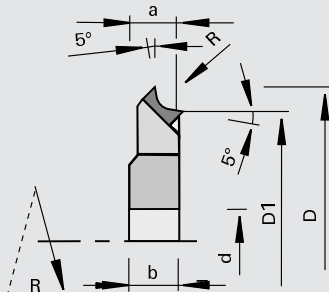
222512

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

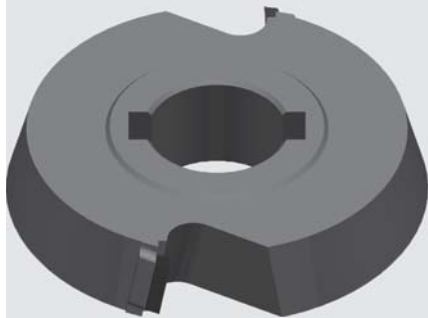
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

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 o	182146 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

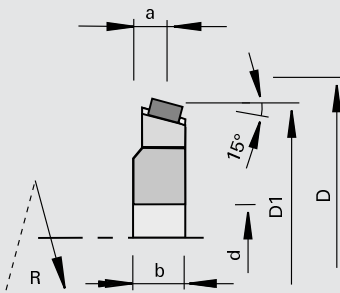
222512

DIAMAX Фрезы алмазные для снятия фаски - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж

LEUCO
DIAMAX

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

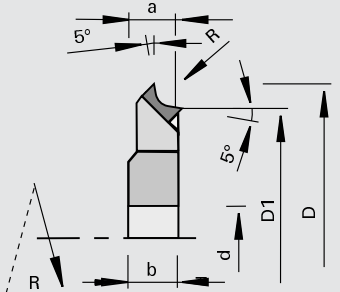
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки CM - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

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
маломощный

Дополнения

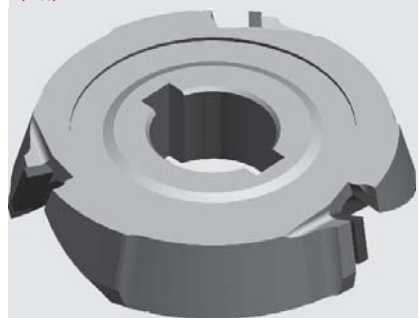
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

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 s
3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686

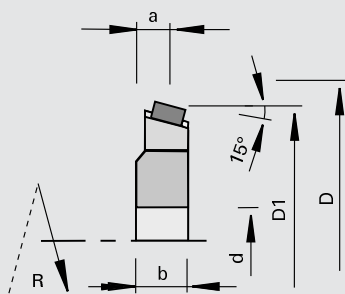
222512

DIAMAX Фрезы алмазные CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1832

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
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 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

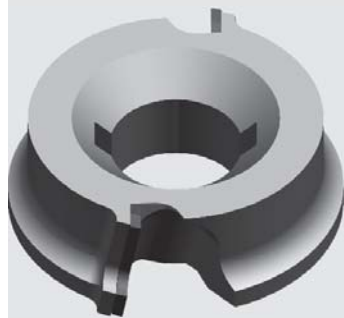
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ 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]	

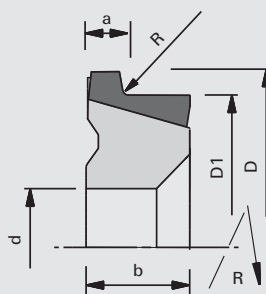
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1827

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
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

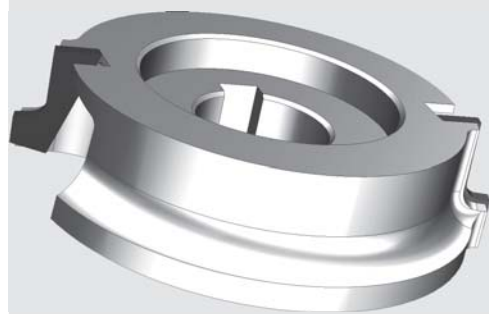
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

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]		

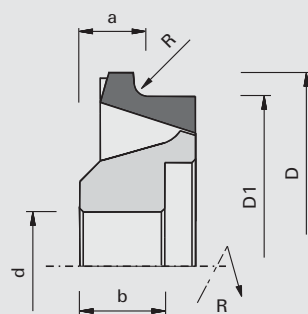
222312

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

для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

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

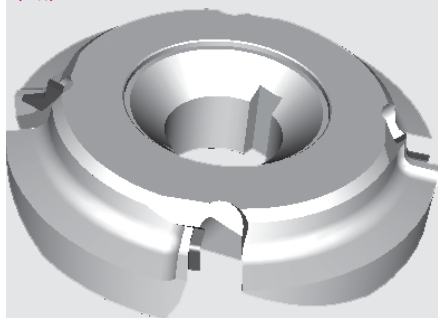
- | постоянные базовые размеры a и D1
- | направление вращения по DIN-EN 50144

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]		

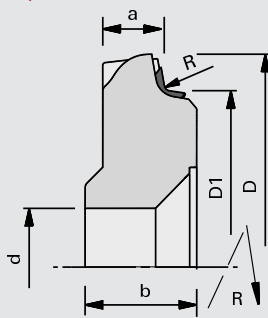
222312

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
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
маломощный

Дополнения

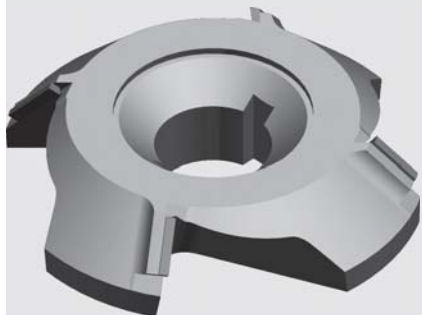
постоянные базовые
размеры a и D1
направление вращения по
DIN-EN 50144

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]		

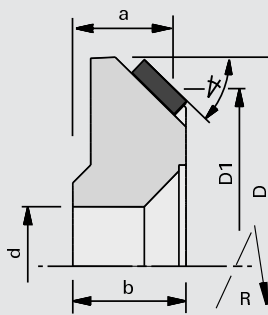
222312

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - HOLZ-HER 1833

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
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
маломощный

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]		

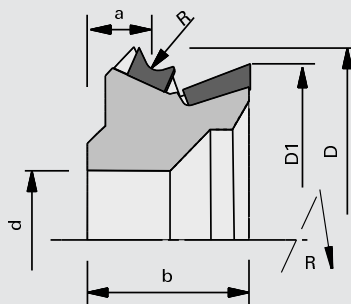
222312

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-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	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5	57.3	50	11.80	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5	57.3	50	11.80	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

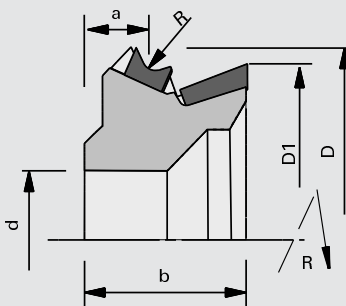
222312

фреза алмазная DP CM для скругления кромки - HOLZ-HER 1826 - с системой AirStream

Продукт



Чертеж

AIR
STREAMLEUCO
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
система AirStream
ChipMeister
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Ø 2 - 20мм улучшенный
отвод стружки посредством
применения версии
ChipMeister и AirStream-System
отсутствие загрязнения станка
стружкой
отсутствие нарушений
функционирования из-за
стружки
уменьшенное потребление
мощности для отвода стружки
малошумный

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	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737	184736
3	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]			

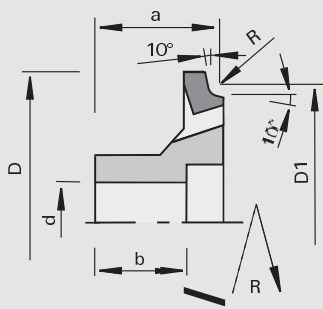
122110

Фреза алмазная HW для обработки кромки - скругление - SCM-Stefani Round/K

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	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

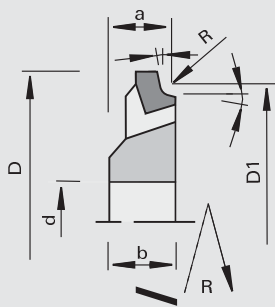
122212

Фрезы HW для скругления кромки и снятия фасок - SCM-Stefani K130

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки SCM-Stefani с агрегатом K130
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]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216	192215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

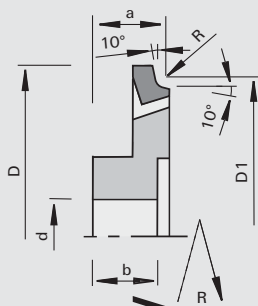
122122

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
маломощный

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
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

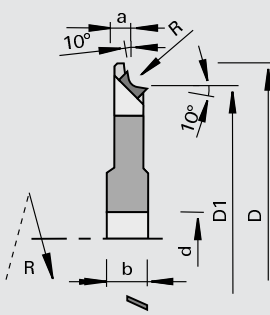
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
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
маломощный

Дополнения

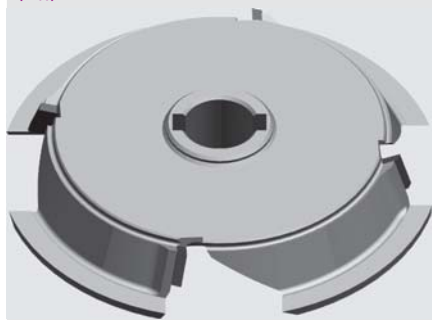
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

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
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x2,15	182292 s	182293 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

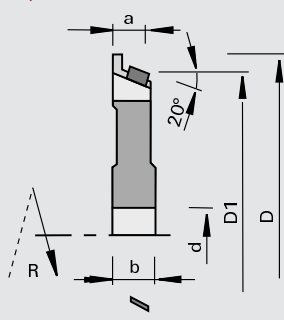
222512

DIAMAX Фрезы алмазные DP для снятия фаски - SCM-Stefani

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
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
малозумный

Дополнения

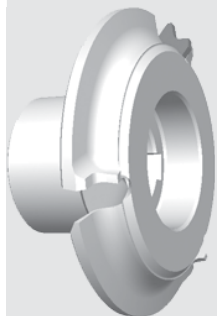
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	73	61,7	8.7	12	12	4	4x2,15	182302 s	182303 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

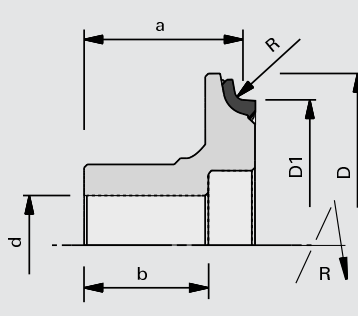
222310

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление - SCM-IDM Round/K

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
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
малозумный

Дополнения

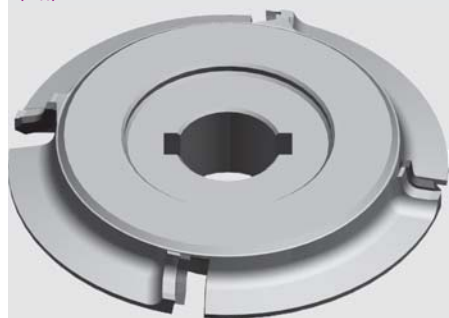
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

R	∅ D	∅ D1	a	b	∅ d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1	55.3	49,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55.3	50,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2	55.3	51,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55.7	52,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3	55.7	53,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

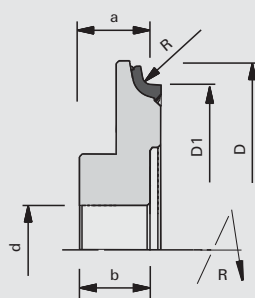
222310

Фреза алмазная DP для скругления кромки - SCM-IDM C1/C2

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
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 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	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

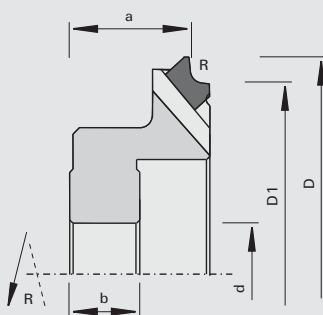
222210

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse Ergho, Akron

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

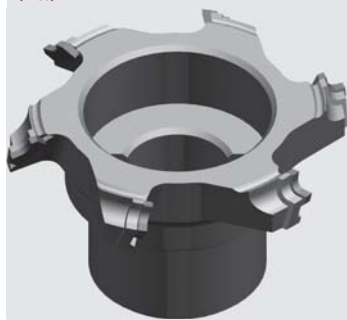
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

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]		

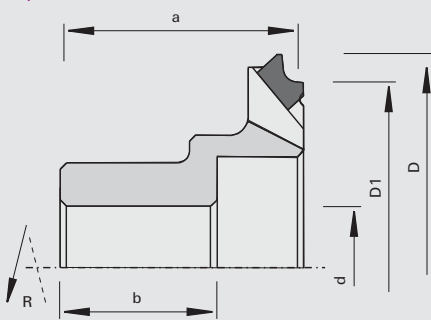
222510

DIAMAX Фреза алмазная DP для закругления кромки - Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

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 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза

Дополнения

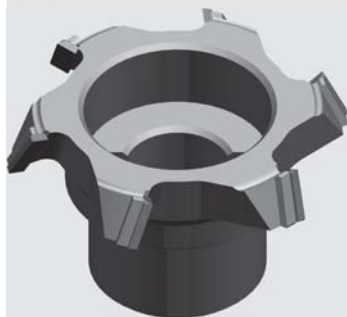
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

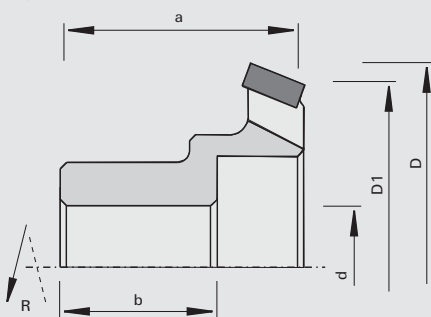
222510

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

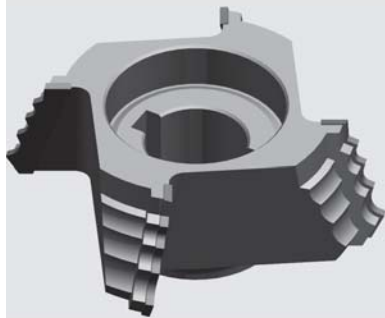
постоянные базовые размеры a и D1
направление вращения по DIN-EN 50144

∠ фаски	Ø D	Ø D1	a	b	Ø 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]		

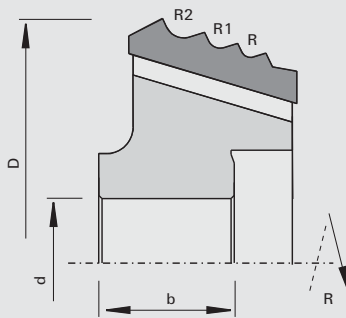
222360

Фреза алмазная DP для обработки кромки закругление/фаска Multi HSK 25R - Biesse

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Biesse RF 40
для закругления и снятия фаски 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]		

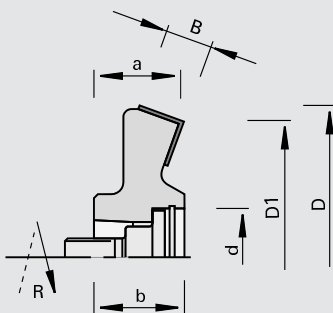
120120

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	70	21.5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[мм]	[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. №

Винты

M10x1,25x32 SW8

995190

177780

установочное кольцо

18x25x1,0 DIN 988

995440

177781

Стопорное кольцо

25x1,2 DIN 472

995460

177782

[мм]

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=10	925300	164526
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100 [мм]	985730	166090

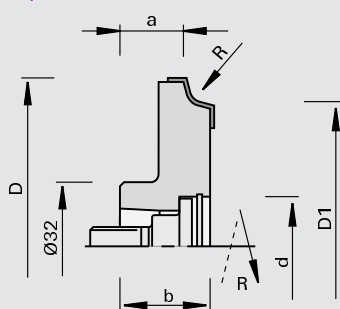
120102

Ножевые головки HW для скругления кромки HSK 25R - Homaag

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homaag 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 s	177609 s
	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 [мм]	985730	009672

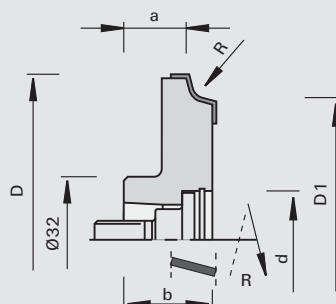
120112

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

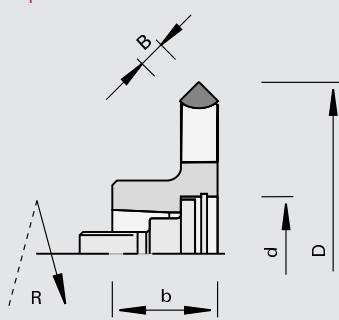
222510

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 [мм]	B [мм]	b [мм]	∅ d [мм]	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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

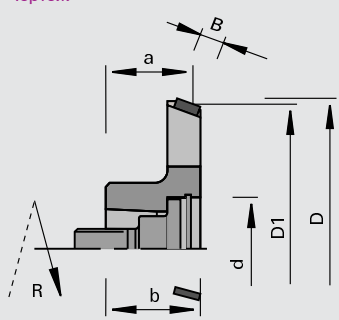
222510

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 [мм]	∅ D [мм]	a [мм]	B [мм]	b [мм]	∅ d [мм]	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	70	73	21.5	6	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s

Запасные части

Размер

№ класса

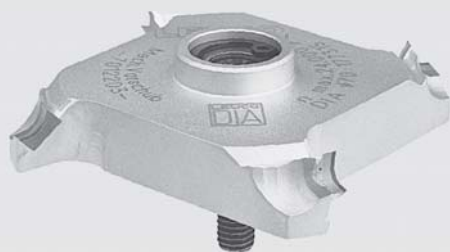
Идент. №

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

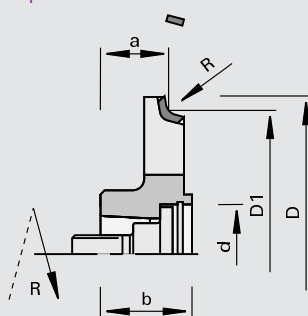
222512

DIAMAX Фреза алмазная DP HSK 25R для закругления кромки - Номag FF, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Номag-агрегат FF, IMA
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

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]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	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
[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]		

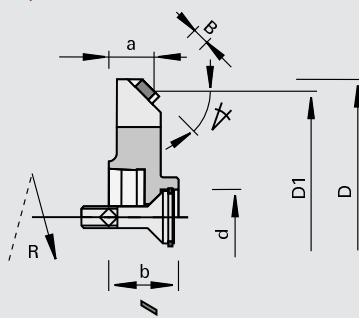
222512

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	∅ 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]		

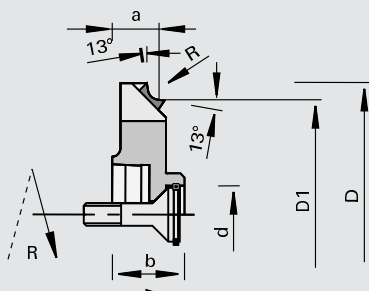
222512

DIAMAX Фреза алмазная для закругления кромки HSK 32 - Nomag FK

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Nomag / 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⁻¹
- 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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

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]		

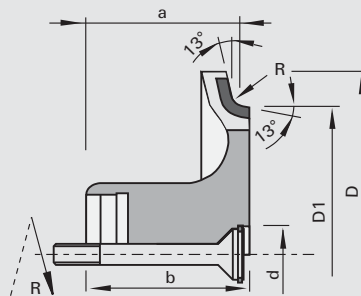
222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки HSK 32 - Nomag FK

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- кромкооблицовочные станки Nomag-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
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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

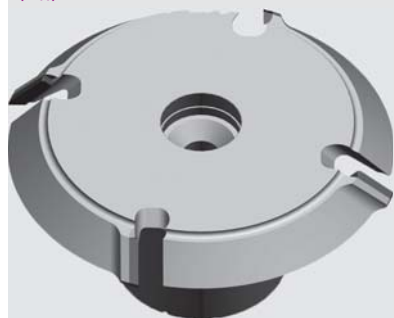
Идент. №

Стопорное кольцо	14x1 DIN 472	995460	057258
установочное кольцо	8x14x1 DIN 988	995440	173406
Винты с плоской головкой	M6x30 DIN 7991	995121	173407
	[мм]		

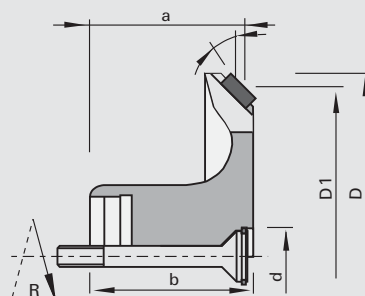
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски HSK 32 - Nomag

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станкик
Nomag / 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 [мм]	995121	173407

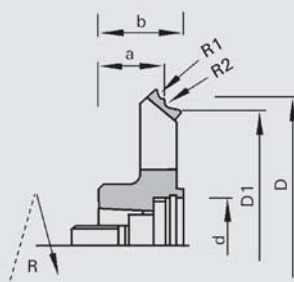
222512

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]		

223512

DIAMAX Фреза алмазная для обработки кромки закругление/фаска CM DP HSK 25R - flexTrim - HOMAG

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag с профильными агрегатами FK11, FK20, FK21, FF32, FF12, PF21 с фрезерной головкой flexTrim для скругления и/или снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

2-х составной инструмент
 | полированная передняя поверхность резца
 | сверхчистовая обработка задней поверхности
 | с осевым углом
 | n max = 18 000 мин-1

Преимущества

оптимальный отвод стружки благодаря исполнению ChipMeister
 | короткое время на переоснащение при высоких подачах
 | наилучшее качество реза благодаря высокой точности вращения и плавности хода инструмента
 | комбинация из 2 разных профилей

Дополнения

другие варианты комбинирования возможны по запросу
 | 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]
1.5	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185077	185076
2.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185189	185188
2.0	1.5		78	70	19.5		HSK 25R	4	183121	183122
3.0	2.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	183115	183116
2.0		20	78	70	19.5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2.0		45	78	70	19.5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[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
Цилиндрические винты	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	185320
кольцо	41x1,78 NBR 11-70	997800	69004135
	[мм]		

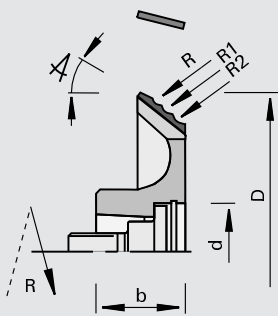
222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление/фаска Multi HSK 25R - Nomag FF

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки
Nomag-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		20	81.6	28	HSK 25R	4	185075	185074
1,5	2,0	3,0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2,0	3,0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
[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]		

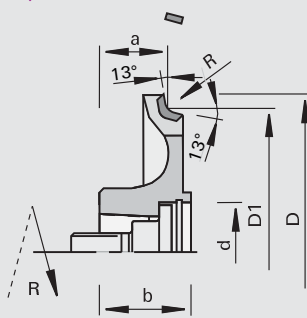
222812

Фреза алмазная DP для обработки кромки - скругление HSK 25R - Homag FF, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Homag-агрегат FF
для снятия фаски на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

полированная передняя поверхность реза
сверхчистовая обработка задней поверхности
с осевым углом
угол выхода 13°

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	180543
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	180544	180545
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	180546	180547
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	180548 s	180549 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	180550	180551
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	4	180552 s	180553 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	4	180556 s	180557 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	180560 s	180561 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	180562	180563
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	180564	180565
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	180566 s	180567 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	180568 s	180569 s
3,5	84	70	20.0	23	HSK 25R	6	180570 s	180571 s
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	6	180572 s	180573 s
4,5	84	70	21.0	23	HSK 25R	6	180574 s	180575 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	6	180576 s	180577 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995 190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
	[мм]		

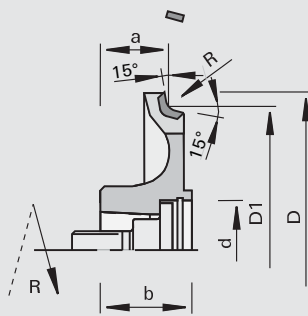
222812

Фрезы алмазные для скругления кромок DP HSK 25R - IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
i-systemLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки 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
угол выхода 15°

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	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

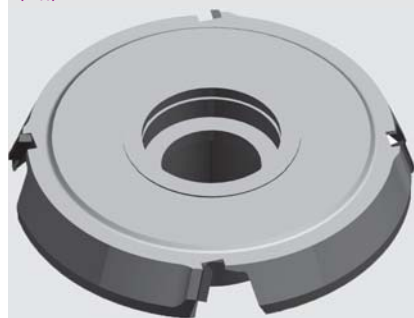
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18.0	23	HSK 25R	6	184935 s	184936 s
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933 s	184934 s
2,5	78	70	19.0	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929 s	184930 s
[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]		

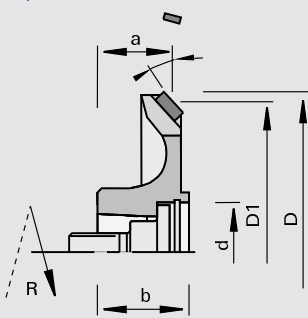
222812

Фрезы алмазные DP для снятия фаски с HSK 25R - Номag FF, IMA

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
i-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки Номag-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 а 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

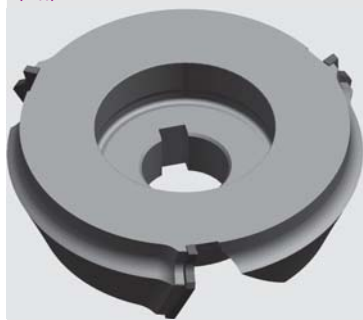
Идент. №

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

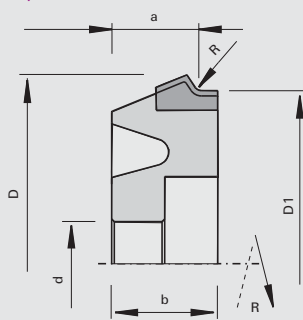
222812

Фреза алмазная DP для скругления кромки CM - Brandt

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
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
малозумный

Дополнения

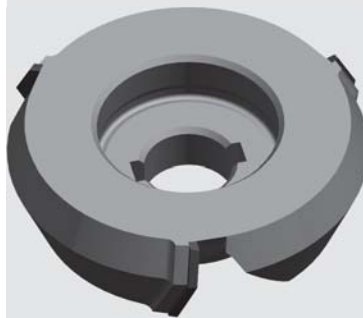
направление вращения по DIN-EN 50144

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]		

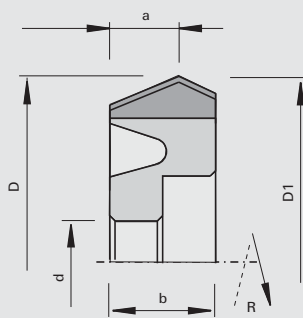
222812

Фрезы алмазные DP CM для снятия фаски - Brandt

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
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
малозумный

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]		

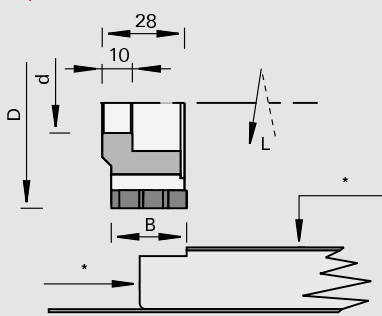
222020

Фреза алмазная DP для снятия тонкого слоя материала постформинг - Нотаг

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Нотаг 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]		

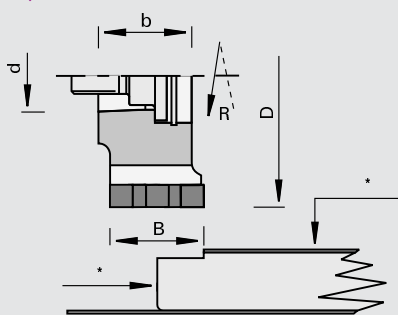
222020

Фреза алмазная DP HSK 25R для снятия тонкого слоя материала, постформинг - Нотаг для вкладываемых профилей

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Нотаг 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]		

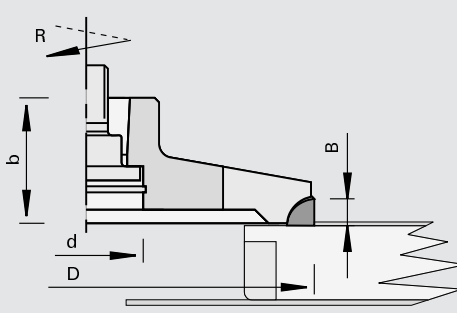
222020

Фреза алмазная DP HSK 25R для снятия тонкого слоя материала, постформинг - Номаг для профилей "U" и "L"

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

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. № [R]
100	5	28	HSK 25R	4	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]		

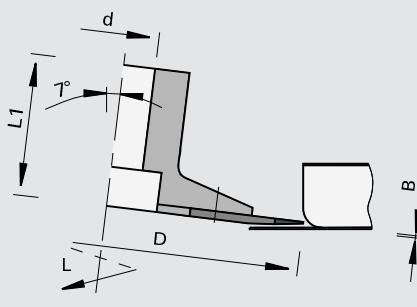
209080

Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку, постформинг - Номаг, IMA

Продукт



Чертеж



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.) B=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять B=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 Б	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 Б	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 Б	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

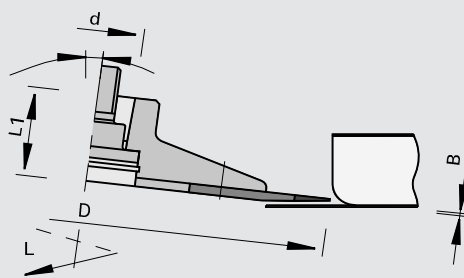
209080

Ножевые алмазная DP головки для подрезки под облицовку HSK 25R постформинг - Nomag

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки для производства постформинга Nomag 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.)
B=0,5 мм не подходит для длинных заготовок; в этом случае необходимо применять B=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

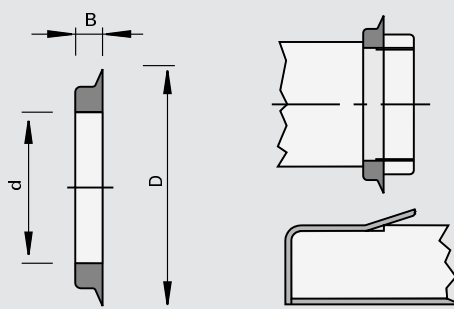
164507

Дисковый нож целиком из твердого сплава VHW для обработки кромок Softforming - Nomag

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки Nomag
для резания вкладных
Softforming-профилей

Исполнение

дисковый нож целиком из
твердого сплава LEUCODUR

Преимущества

Дополнения

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$
40	3	25
[мм]	[мм]	[мм]

Идент. №

172757

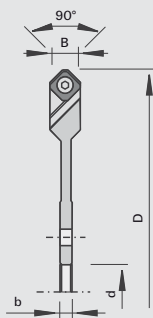
120405

Профильные ножевые головки HW для паза "V" для комбинированных плит содержащих алюминий - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

вертикальные станки для раскроя плит для производства фасадных элементов, царг, угловых деталей из алюминиевого композитного материала, "Gutbond" и т.д.

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

крепежный винт для поворотных ножей имеет различные сопряжения Torx с 2-х сторон. T15 спереди и T10 сзади

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]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x9 T10 / T15	995125	879309
отвертка с усиленной ручкой	T10x80	985730	879329
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

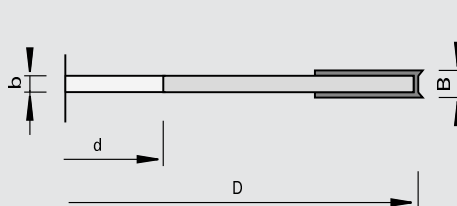
120455

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]			

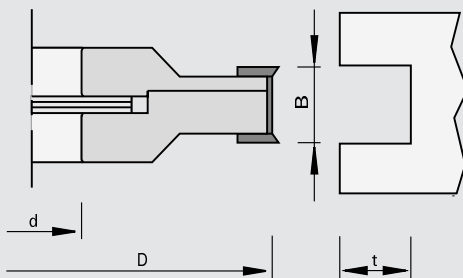
121455

Пазовые ножевые головки HW - регулируемая ширина паза 4-15 мм

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 древесностружечных 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
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	925300	168074
Установочные винты	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	050565
Контрклинья	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925200	010751 #
Прижимной клин	B=6,8	166509, 168083, 168085, 168087	925100	010750 #
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995125	163925
Наборы прокладочных колец	50x3,5x30	166509	955521	166367
Наборы прокладочных колец	65x3,5x30	168080, 168081	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
Специальные гайки	M4x0,5x1,6	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	166509, 168081, 168083, 168085, 168087	995290	163703
Отвертка	SW2,5x100 [мм]	для всех	985730	168010

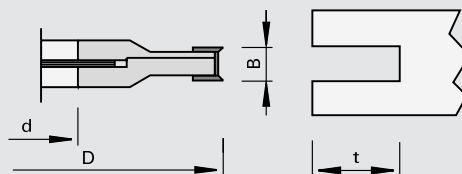
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T9 [мм]	для всех	985730	164344

121455

Пазовые ножевые головки HW - регулируемая ширина паза 8-24 мм

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- настольные фрезерные станки
- строгально-калевоочные станки
- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- для прорезки пазов без сколов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

- n = 4 500 - 7 400 мин-1

- 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	65x11,5x30	178729	955521	167278
Наборы прокладочных колец	70x11,5x35	178730	955521	167279
Наборы прокладочных колец	70x11,5x40	178731	955521	167280
Наборы прокладочных колец	65x7x30	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
	[мм]			

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T20x100	для всех	985730	166092
установочные шаблоны	0,3 [мм]	для всех	985200	055883

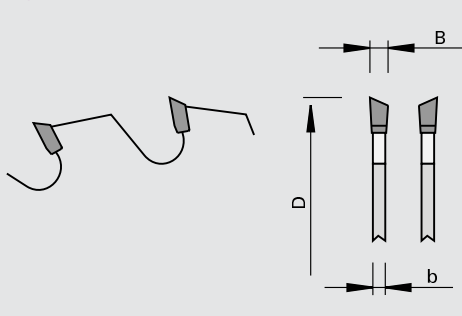
109085

Ламельная ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый 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	n _{min} -n _{max}	Идент. №
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

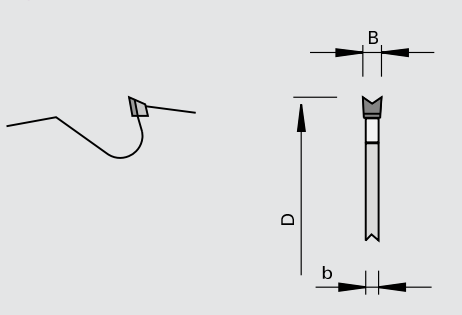
209285

Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
100	3,95	4	22	4	178496
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

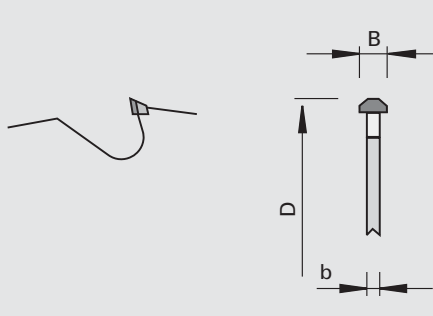
209285

Пазовая фреза алмазная DP с подрезателями Lamello - Clamex P

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования пазов
| без сколов для соединений
Lamello Clamex P в массивной
древесине и древесных
плитных материалах

Исполнение

| неперетачиваемый
| форма зуба: специфический
| 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 сверла

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
100.4	7.0	4	30	3	4/6,6/48	для Lamello Clamex P
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			189711

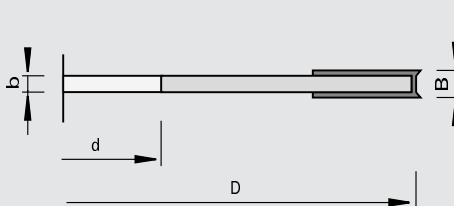
120455

Ламельная ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



твёрдый 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]		

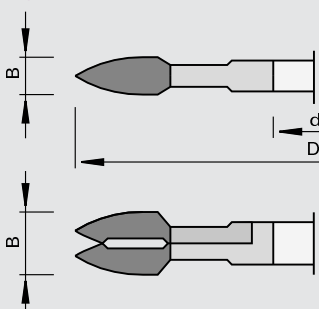
122415

Фреза для засмолок HW

Продукт



Чертеж



твёрдый 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	15	22	4		70176420
[мм]	[мм]	[мм]			

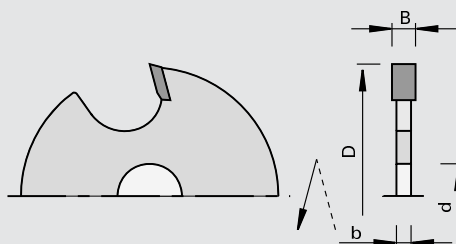
109015

Твердосплавная пазовая фреза HW - ручные фрезерные машины

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый 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

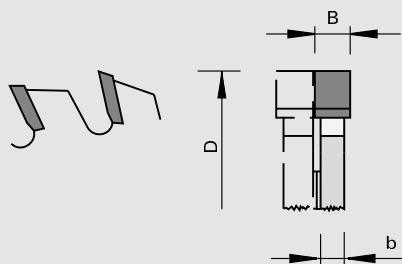
109015

Твердосплавная пазовая фреза HW - для ручной подачи

Продукт



Чертеж



твёрдый 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]	

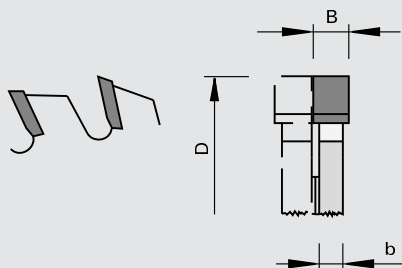
109010

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 паза 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
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

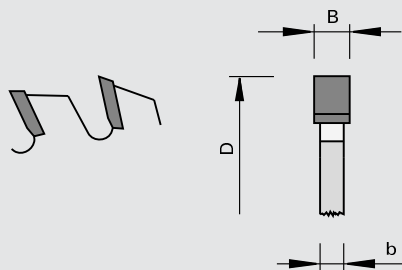
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Идент. №
200	6,5	2.8	30	24			1527337 o
200	7,0	5.0	30	24			1527339 o
200	7,5	5.0	30	24			1527340 o
200	8,0	5.0	30	24			1527341 o
200	8,5	5.0	30	24			1527342 o
200	9,0	5.0	30	24			1527343 o
200	9,5	5.0	30	24			1527344 o
200	10	5.0	30	24			1527345 o
220	4,0	3.0	30	30			1521934 o
220	4,5	3.0	30	30			1521935 o
220	5,0	3.0	30	30			1521936 o
220	5,5	3.0	30	30			1521937 o
220	6,0	3.0	30	30			1521938 o
220	6,5	3.0	30	30			1521939 o
220	7,0	5.0	30	30			1521941 o
220	7,5	5.0	30	30			1521942 o
220	8,0	5.0	30	30			1521943 o
220	8,5	5.0	30	30			1521944 o
220	9,0	5.0	30	30			1521945 o
220	9,5	5.0	30	30			1521946 o
220	10	5.0	30	30			1521947 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

109010

Твердосплавная пазовая фреза HW - CNC обр.центры

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

обработывающие 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

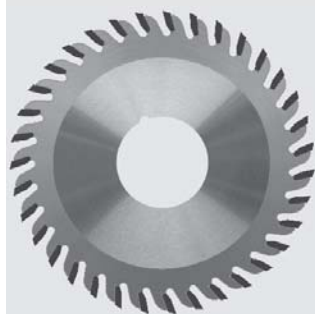
Дополнения

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	Weeke 189995
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

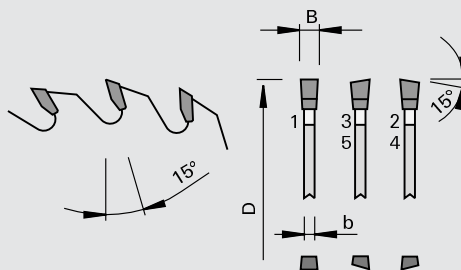
109080

Пазовая фреза HW „G5“

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

твердый 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

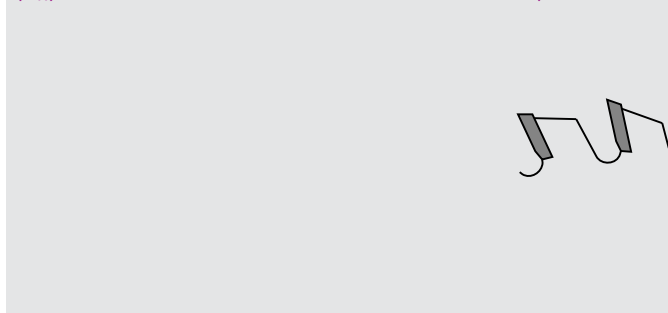
Дополнения

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	3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191950 &
120	5,0	4.0	20	35	3/4,5/35	SCM / Morbidelli 191951 &
120	4,0	2.8	35	35	4/6,3/50	Biesse 191952 &
120	5,0	4.0	35	35	4/6,3/50	Biesse 191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2 x 4/5,5/48	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

Алмазная пазовая фреза DP - CNC обрабатывающие центры

Продукт



LEUCO
DIA

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]			

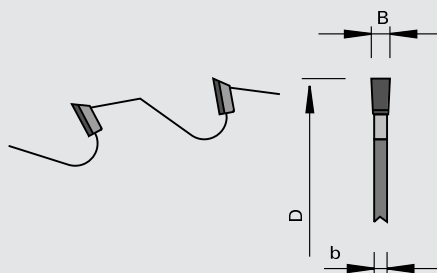
209010

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]	

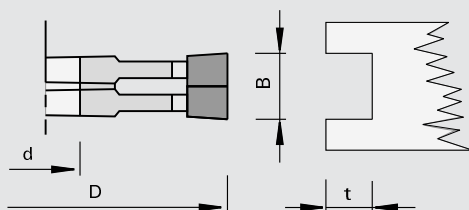
123455

Пазовая сборная 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 s
120	2,2 - 4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0 - 7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5 - 14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2 - 4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

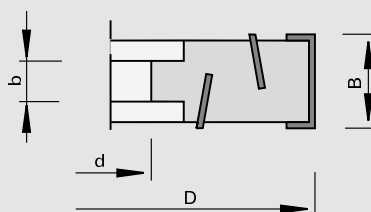
120215

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]			

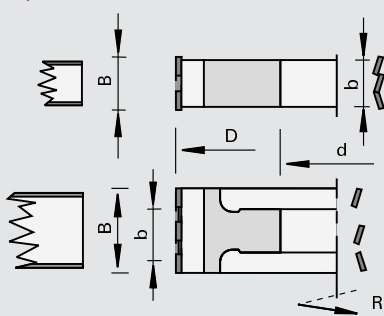
222220

Фуговальная фреза DIAMAX DP LowNoise

Продукт



Чертеж



LOW NOISE

LEUCO
DIAMAX

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 и не выпуклое исполнение
симметричное и асимметричное 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	31000	Felder/Format 4	несимметричный	184651	184650
85	45	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несимметричный	184647	184646
85	65	45	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	несимметричный	184649	184648
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	несимметричный	184673	184672
100	45,5	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	несимметричный	184288	184287
100	48	25	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	несимметричный	185113	185112
100	48	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani	несимметричный	184283	184284
100	48	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt, SCM, Biesse	несимметричный	184210	184211
100	63	39.5	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER	несимметричный	184279 s	184280 s
100	63	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	несимметричный	184212	184213
100	64	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER до 2008 года, SCM-Stefani, EBM	несимметричный	184281	184282
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	несимметричный	184285 s	184286 s
125	28	37.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184645	184645
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184752	184752
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184029	184029
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184943	184944
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184949	184950
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184030	184030
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.378	несимметричный	184945	184946
125	63	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184951	184952
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	референция фугования Homag (WZ10/WZ14), агрегат AF11/AW22/AW12	несимметричный	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	референция фугования Homag (WZ10/WZ14), агрегат AF11/AW22/AW12	несимметричный	184763	184764
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184965 s	184966 s
125	43	70/30	3+3	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185115 s	185114 s
125	63	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184967 s	184968 s
125	63	70/30	3+3	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185117 s	185116 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

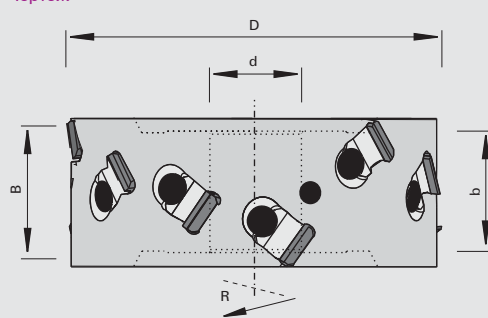
220220

алмазная ножевая головка DIAMAX SmartJointerPlus

Продукт



Чертеж



LEUCO
smart jointer plus

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки для фугования массивной древесины и древесно-стружечных материалов с покрытием и без с акцентом на уменьшение дисбаланса и шума

Исполнение

базовый корпус из алюминия со сменными DP резцами алмазные сменные резцы с интегрированной стальной основой стружечного пазуха осевой угол 35° несимметричное исполнение зона заточки 1,5 мм n max = 13 000 мин-1

Преимущества

уменьшенный уровень шума до 3 dB (A) уменьшенная потребляемая мощность благодаря лёгкому весу корпуса из алюминия уменьшение нагрузки на подшипники шпинделя благодаря уменьшенному дисбалансу алмазные сменные резцы включающие износостойкий пазух для отвода стружки превосходное качество реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

ВНИМАНИЕ! При смене резцов обязательно следовать инструкции алмазные сменные резцы - количество в упаковке 4 шт. торцовочная насадка упаковочная единица 2 шт. направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
100	43,2	40.6	25	2	8x3,3	13000	Brandt 11 10F (KDF 110)	несимметричный	185299	185300
100	43,2	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185251	185252
100	65	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185253	185254
100	85	40.6	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185255 s	185256 s
100	105	85	30	3	8x3,3	13000	Brandt	несимметричный	185301 s	185302 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	995125	185080
алмазные сменные резцы	17,2x8,9x14,2 [мм]	232239	185250

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Динамометрическая отвёртка без насадок	5,0 Nm	985730	185292
торцовочная насадка TORX	T20 [мм]	985730	185293

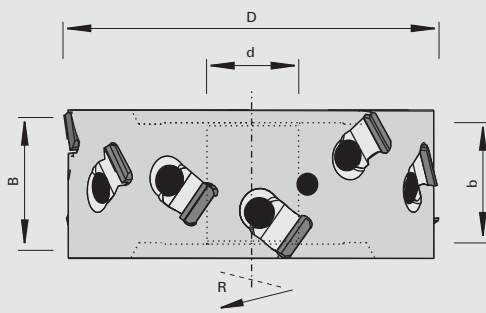
220220

DIAMAX SmartJointer фуговальная алмазная DP фреза со сменными резцами

Продукт



Чертеж



LEUCO
Smart
Jointer

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 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	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
85	45	47	30	3+3	8x3,3	15500	Ott	несимметричный	183911 s	183910 s
100	43,5	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183917	183916
100	43,5	61	30	3+3	8x3,3	13000	EBM	несимметричный	183913 s	183912 s
100	63	25	30	3+3	8x3,3	13000	HOLZ-HER, SCM	несимметричный	183919	183918
100	65	40.6	30	3+3	8x3,3	13000	SCM	несимметричный	183925 s	183924 s
100	65	44	30	3+3	8x3,3	13000	Ott	несимметричный	183921 s	183920 s
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184957 s	184958 s
125	43	57	30	3+3	8x3,3	10500	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184983 s	184984 s
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	симметричный	183926	183926
125	43,5	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	несимметричный	183929 s	183928 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	10500	Homag	симметричный	184708	184708
125	63	40.6	30	3+3	8x3,3	10500	станок IMA агрегат 08.378	несимметричный	184959 s	184960 s
125	63	57	30	3+3	8x3,3	10500	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184985 s	184986 s
125	65	40	30	3+3	8x3,3	10500	Ott	несимметричный	183931 s	183930 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	10500	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184973 s	184974 s
125	43	70/30	3+3	10500	станок IMA агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185123 s	185122 s
125	63	70/30	3+3	10500	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184975 s	184976 s
125	63	70/30	3+3	10500	станок IMA агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185125 s	185124 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

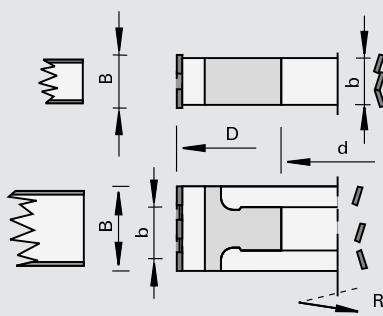
222220

Фуговальная алмазная DP фреза CM - Biesse

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

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
малозумный

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]		

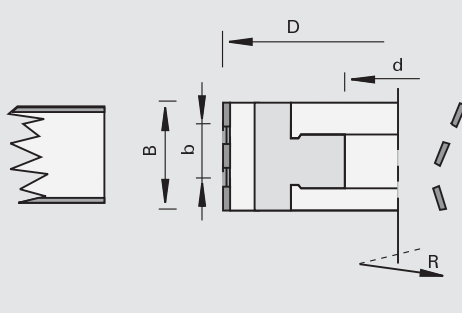
222220

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
малозумный

Дополнения

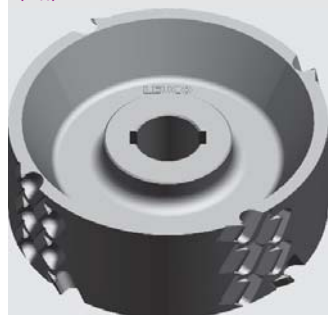
направление вращения по DIN-EN 50144

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 s	182693 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

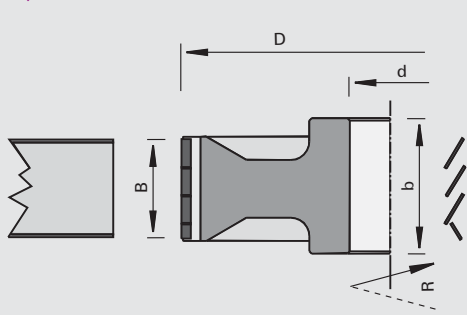
222220

Прижимные планки Фуговальная алмазная DP фреза CM - Homag

Продукт



Чертеж



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)
малозвучный

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	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000		181261 s	181262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

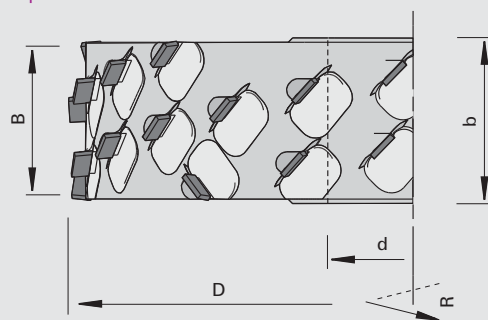
222020

Фуговальная алмазная фреза CM DP - односоставная

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки для применения на агрегатах защитного фрезерования
- 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

- не симметричное исполнение
- большой осевой угол, с шевронными зубьями
- зона заточки 4 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
- отличное качество реза также и на рыхлом среднем слое
- подходит для лазерной оклейки кантов

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n _{max}		Идент. № [L]	Идент. № [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	несимметричный	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	несимметричный	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	несимметричный	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	несимметричный	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	несимметричный	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	несимметричный	185133	185132
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	несимметричный	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	несимметричный	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	несимметричный	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	несимметричный	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	несимметричный	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	несимметричный	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	несимметричный	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	несимметричный	185063 s	185064 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

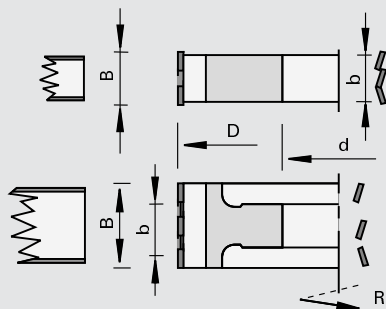
222120

фуговальная фреза DIAREX "ChipMaster" CM DP с пониженной шумностью LowNoise

Продукт



Чертеж



LOW NOISE

LEUCO DIAREX

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	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	48,3	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	несимметричный	184641 s	184642 s
70	64,2	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER	несимметричный	184643 s	184644 s
100	48,3	40	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	несимметричный	184637	184638
100	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt, IMA, Biesse, SCM	несимметричный	184639 s	184640 s
125	32,4	36.8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184632	184632
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184633	184633
125	43	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA агрегат 08.378	несимметричный	184955	184956
125	43	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184981 s	184982 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	симметричный	184634	184634
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	несимметричный	184897	184898
125	64,2	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.378	несимметричный	184947	184948
125	64,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок IMA агрегат 08.379	несимметричный	184953	184954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184969 s	184970 s
125	64,2	70/30	3+3	15000	IMA гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184971 s	184972 s
125	43	70/30	4+4	15000	станок IMA агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185119 s	185118 s
125	64,2	70/30	4+4	15000	станок IMA агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185121 s	185120 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	симметричный	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2	симметричный	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 гидро	симметричный	185165	185166
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 гидро	симметричный	185167	185168
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

смонтировано на оправке HSK63F мод., идент.номер 184747

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симметричный	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	симметричный	185175 s	185176 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

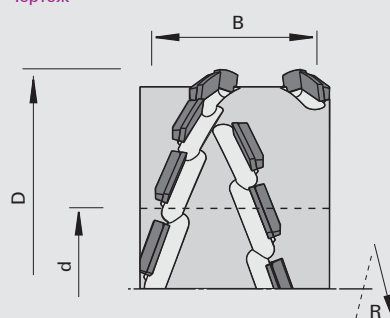
222226

Фуговальная алмазная фреза р-System DIAMAX CM DP

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
p-system

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

- фрезерный станок с рабочим столом
- для высокопроизводительного фугования без сколов и раскря массивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и раскря в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волоконсодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- максимальные качество реза и реурс
- возможна большая глубина реза

Дополнения

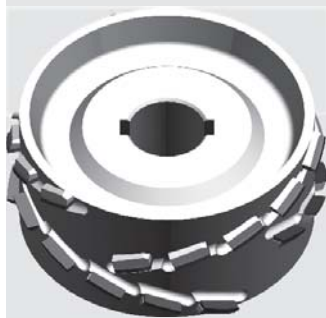
- применение в противовращении
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,8 мм,массивная древесина 0,4 мм
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой∠	nmin-nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	симметричный	184332	184332
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	симметричный	184333	184333
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	симметричный	184329	184329 s
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	симметричный	184330	184330 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	[мин-1]			

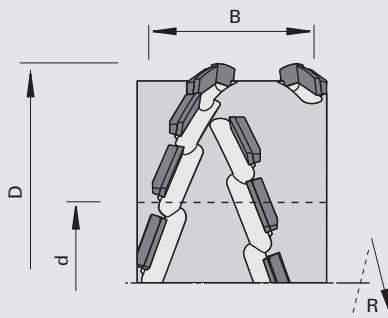
222324

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 сколов и раскроя массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- | для высокопроизводительного фугования и раскроя в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL, а также с лакированными поверхностями
- | отличное качество реза также при волокносодержащих материалах, напр. :

Исполнение

- | симметричное и несимметричное исполнение
- | экстремально тянущийся рез
- | зона заточки 4 мм

Преимущества

- | максимальное качество реза и реурс
- | возможна большая глубина реза
- | идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- | применение в противовращении
- | рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,8 мм, массивная древесина 0,4 мм
- | по запросу возможно с выпуклым исполнением
- | направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Идент. № [L]	Идент. № [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		несимметричный	184079 s 184078 s
100	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	19000		несимметричный	184074 s 184073 s
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000		несимметричный	184089 s 184075 s
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000		несимметричный	184077 s 184076 s
125	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Номag, ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184961 s 184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184987 s 184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000		симметричный	184071 184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000		почти симметричное	184328 s 184327 s
125	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.378	несимметричный	184963 s 184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	станок ИМА агрегат 08.379	несимметричный	184989 s 184990 s
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		почти симметричный	184085 s 184063 s
180	62,5	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		почти симметричный	184086 s 184064 s
180	62,5	58,5	35	8+8	10x3,3	10000		почти симметричный	184087 s 184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		почти симметричный	184088 s 184066 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

смонтировано на гидро-буксе идент. № 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	ИМА гидро-агрегат 08.378	несимметричный	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	станок ИМА агрегат 08.379 для гидрозажима	несимметричный	185129 s	185128 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

смонтировано на гидро-буксе идент. № 172678

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000		несимметричный	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000		несимметричный	184070 s	184069 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]				

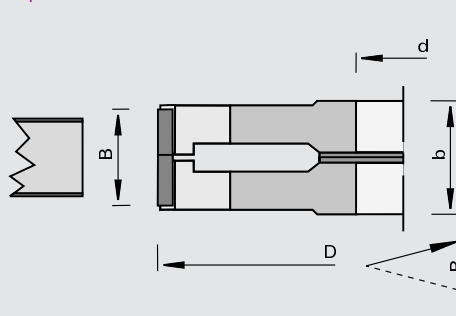
223020

Фуговальная алмазная DP фреза

Продукт



Чертеж



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]	

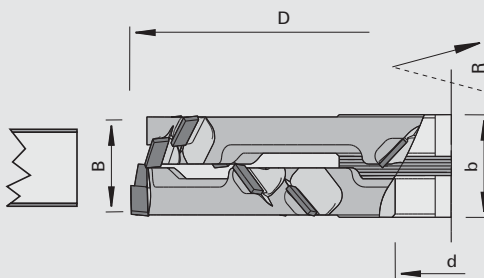
223020

Фуговальная алмазная фреза CM DP - двухсоставная

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- кромкооблицовочные станки 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

- симметричное исполнение
- двухсоставные регулируемые с помощью дистанционных колец
- большой осевой угол, с шевронными зубьями
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- инструмент может переставляться 3 раза = четырехкратная стойкость на каждый интервал заточки
- 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
- отличное качество реза также и на рыхлом среднем слое
- подходит для лазерной оклейки кантов

Дополнения

- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	n _{max}		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	22 - 28	32	35	6+6	10x3,3	9000	симметричный	185079	185079
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]			

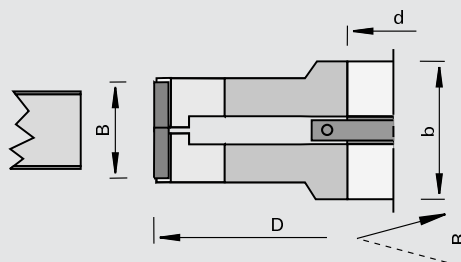
223020

Фуговальная алмазная DP фреза с плавной регулировкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

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]		

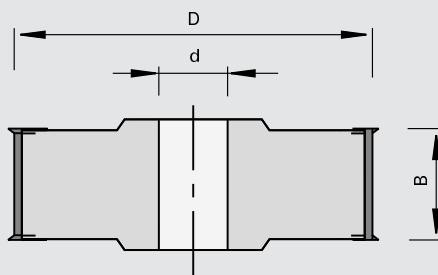
120265

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW с осевым углом

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	nmin-nmax	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

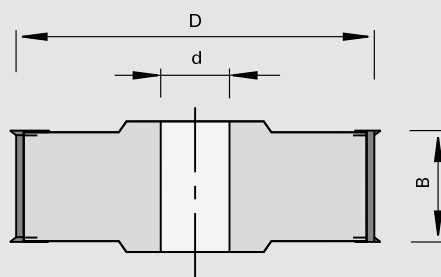
120255

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW без осевого угла

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]			

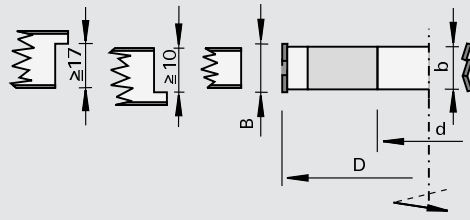
222225

DIAMAX Фуговальная и фальцовочная алмазная фреза

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MAN

Станок / Применение

| настольные фрезерные станки
 | станки Notag
 | 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

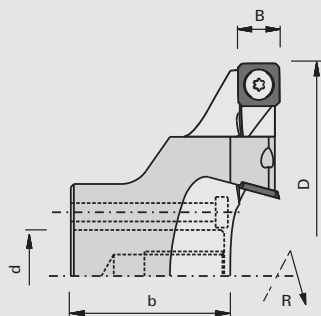
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182704 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

120200

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти

Продукт

Чертеж



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 [мм]	14 [мм]	51.9 [мм]	30 [мм]	8x3,3 [мм]	4	6/7/48	10100 [мин-1]	182439 s

Поворотные пластины

B	H	S	№ класса	Идент. №
14 [мм]	14 [мм]	2 [мм]	150558	180932

Запасные части

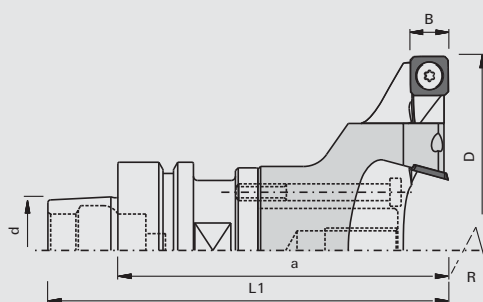
Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой M5x6 T20	995125	176199
Отвертка T20x100 [мм]	985730	166092

128200

Фреза HW для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт

Чертеж



твердый 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 [мм]	14 [мм]	HSK 63F [мм]	138 [мм]	113 [мм]	4	10100 [мин-1]	182440 s

Запасные части

№ класса

Идент. №

Оправки с хвостовиком HSK

933069

183748

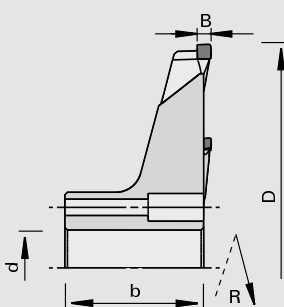
220020

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	n _{max}	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]	

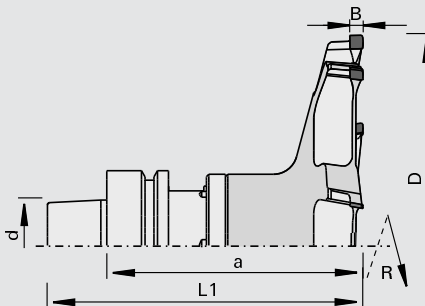
229020

Фреза DP для фрезерования плоскостей и выборки черверти, закреплённая на оправке

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

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

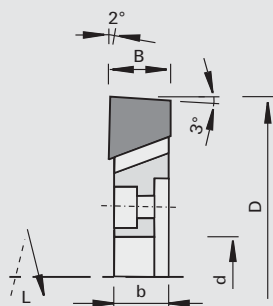
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	n _{max}	Идент. №
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

122200

Фреза HW для вырезания углов - Нотаг

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

| обрабатывающие центры ЧПУ
Нотаг / агрегат 7547
| для фрезерования внутренних
углов с острыми кромками

| n max = 24 000 мин-1

| направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
75 [мм]	15 [мм]	13 [мм]	16 [мм]	4	182457

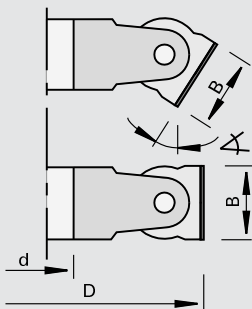
120305

Поворотные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый 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	n _{min-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	50930125 s
Прижимные планки	B=50	925300	50930124
винты для подрезателей	M5x6,8 T15	995125	180839
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW6 DIN ISO 2936	985730	009675
	[мм]		

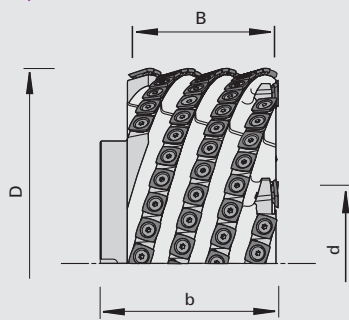
120281

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
pxsystem

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | профилно-брусующая линия
- | EWD FR 15, FR 16
- | Linck VPF340
- | для углового фрезерования / профилирования

Исполнение

- | одноставной и сегментный
- | с поворотными ножами, используемыми с четырех сторон
- | экстремально тянущийся рез
- | режущий материал: HW HL Solid 20

Преимущества

- | никаких вырывов в районе сучков
- | существенное улучшение качества реза по сравнению с прежней обработкой рубильными ножами
- | шаровидная фрезы со сменными ножами HW
- | увеличенная стойкость (до 8 млн. пог. м.)

Дополнения

- | стружка не пригодна для изготовления бумаги
- | подача на зуб fz = 2-8 мм

Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой ∠	
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверх
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вниз
402	139	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверх
402	139	164	110	8+8	70	вертикальная ось вниз
402	121	139	120/200	8+8	70	вертикальная ось вверх
402	121	139	120/200	8+8	70	вертикальная ось вниз
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальная ось справа
360	64	164	60	4+4	70	горизонтальная ось слева
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальная ось справа
360	64	164	60	5+5	70	горизонтальная ось слева
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось справа
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось слева
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось справа
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось слева
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 360 mm	21	21	5.5	151517	184786
для Ø D = 402 mm	21	21	5.5	151517	185469
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M7x16,8 T30 10.9	995125	50930305
Цилиндрические винты	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	185008
Цилиндрические винты	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	185181
конусные пригоночные болты	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	184891
	[мм]		

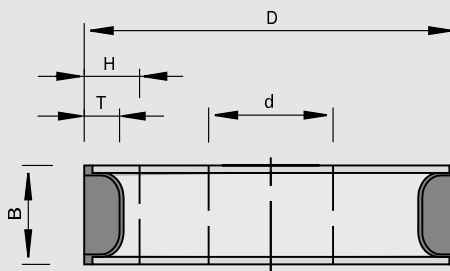
120607

SuperProfiler HW (внутренний профиль) - MAN

Продукт



Чертеж

SUPER
PROFILER

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для строгания и
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
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. № не профильный
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]			

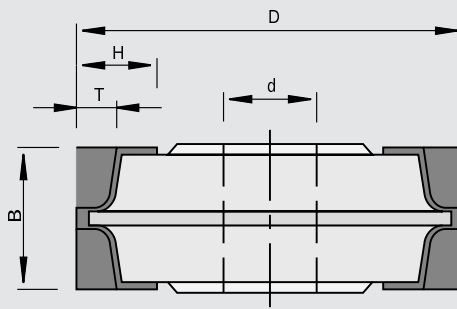
120607

SuperProfiler HW (внешний профиль) - MAN

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

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 профилерных сменных пластин

Дополнения

применение в противовращении
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. № не профилерный
125 [мм]	40 [мм]	30 [мм]	35 [мм]	13 [мм]	2	SP 3 [шаблон на плёнке]	167897 s

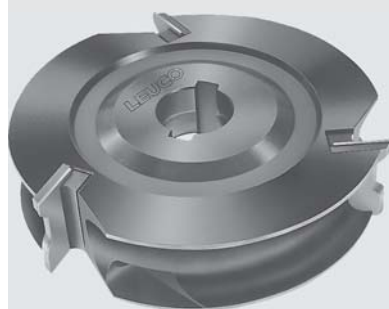
Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	177367
опорная пластины	40	28		SP 3	925402	178011
ограничительные пластины	40	28		SP 3	925407	167898
	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	925300	166737
Специальные установочные винты	M8x24	995191	167269
Отвертка	SW4x100 [мм]	985730	166091

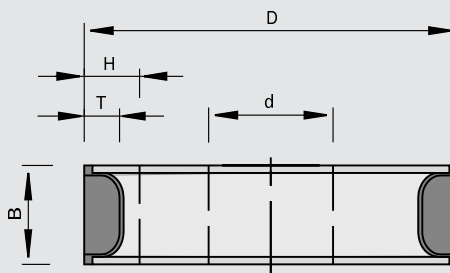
120602

SuperProfiler HW (внутренний профиль) - MEC

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 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
- комплектация: ножевая головка с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	эскиз	Идент. № не профильный
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 s
[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]					

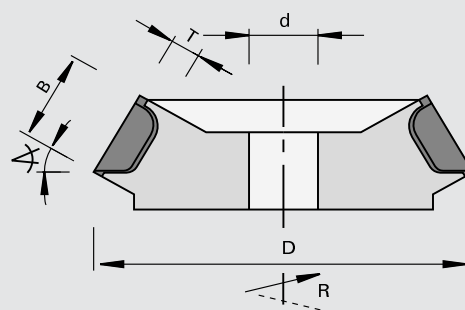
120622

SuperProfilер HW (внешний профиль) - MEC

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 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
- 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] не профильный	Идент. № [R] не профильный
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[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]				

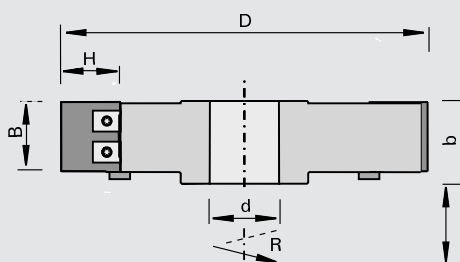
Запасные части	Размер				№ класса	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8			левое	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8			правое	925300	166737
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028				995161	001625
Отвертка	SW4x100				985730	166091
	[мм]					

120603

Ножевые головки EcoPro HW - MAN

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- обработывающие 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
- 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

- корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилеруются по требованию клиента

Дополнения

- сменные пластины свободно профилеруются 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. № не профилерный
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]						

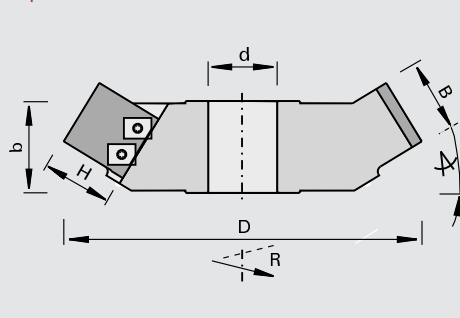
120613

Ножевые головки EcoPro HW изогнутые - MAN

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> обработывающие центры универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки строгально-калевочные станки настольные фрезерные станки для профилрования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах 	<ul style="list-style-type: none"> 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 	<ul style="list-style-type: none"> корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента 	<ul style="list-style-type: none"> 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	∠ изгиба	nmin-nmax	EP-№	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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]					
Запасные части			Размер		№ класса		Идент. №
Винты			M4,5x4,6x9 T15		995195		178239
Отвертка			T15x80		985730		171188
			[мм]				

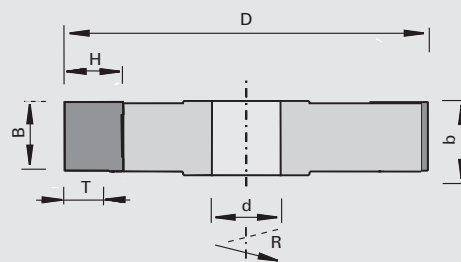
120604/120606

UltraProfiler - Ножевые головки HW (прямые) - MAN

Продукт



Чертеж



LEUCO
ultraprofiler

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры
- | универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- | строгально-калевочные станки
- | настольные фрезерные станки для профилрования 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

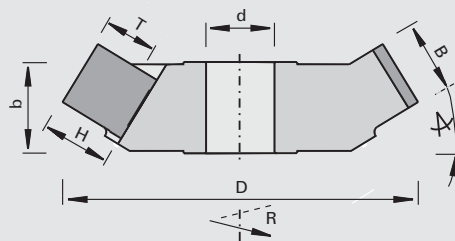
Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmax
125	32	35	30	30	16	2	12000
125	32	35	30	30	16	3	12000
125	40	35	30	30	16	2	10500
125	40	35	30	30	16	3	10500
125	50	35	30	30	16	2	9500
125	50	35	30	30	16	3	9500
125	60	35	30	30	16	2	7200
125	60	35	30	30	16	3	7200
150	32	40	30	50	21	2	9000
150	32	40	30	50	21	3	9000
150	40	40	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

UltraProfiler - Ножевые головки HW (изогнутые) - MAN

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]				

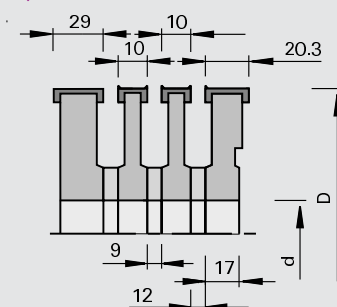
120450

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]			

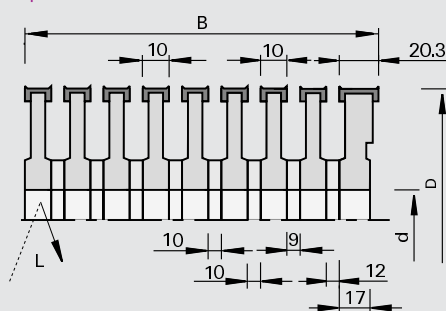
121450

Комплекты ножевых голов HW для фрезерования 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]		

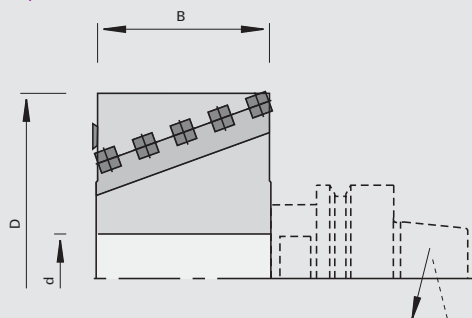
120700

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 R=50 mm)	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]		

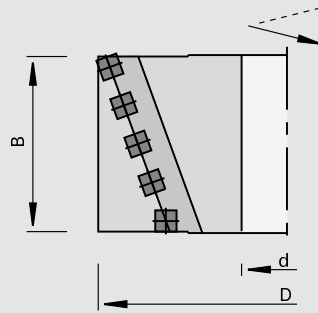
120700

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	nmax	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 R=150 mm)	15	15	2.5	1505 18	185274
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995 125	182 112
Отвертка	T20x100	985 730	166 092
	[мм]		

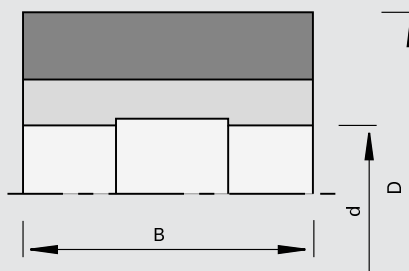
320200

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
требуются 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]		

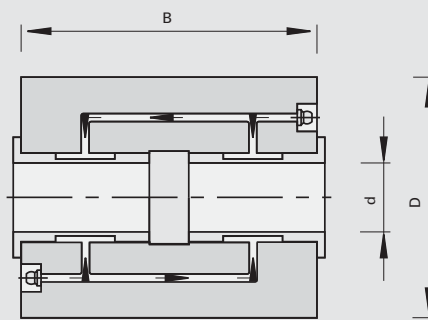
320200

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]

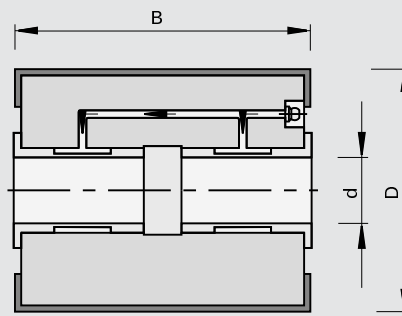
320200

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 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. №
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]

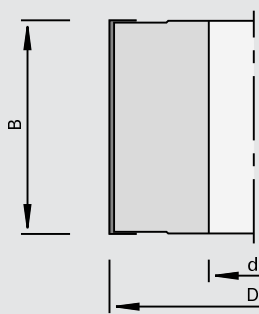
320200

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 s
143	130	40	4	27	183313 s
143	150	40	4	27	183314 s
143	180	40	4	27	183315 s
143	210	40	4	27	183316 s
143	230	40	4	27	183317 s
143	240	40	4	27	183318 s
143	310	40	4	27	183319 s
143	320	40	4	27	183320 s
163	100	50	6	27	183321 s
163	130	50	6	27	183322 s
163	150	50	6	27	183323 s
163	180	50	6	27	183324 s
163	210	50	6	27	183325 s
163	230	50	6	27	183326 s
163	240	50	6	27	183327 s
163	310	50	6	27	183328 s
163	320	50	6	27	183329 s
163	150	50	8	25	183330 s
163	180	50	8	25	183331 s
163	210	50	8	25	183332 s
163	230	50	8	25	183333 s
163	240	50	8	25	183334 s
163	270	50	8	25	183335 s
163	310	50	8	25	183336 s
163	320	50	8	25	183337 s
203	150	50	10	23	183338 s
203	180	50	10	23	183339 s
203	210	50	10	23	183340 s
203	230	50	10	23	183341 s
203	240	50	10	23	183342 s
203	270	50	10	23	183343 s
203	310	50	10	23	183344 s
203	320	50	10	23	183345 s
203	150	50	12	23	183346 s
203	180	50	12	23	183347 s
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
203	210	50	12	23	183348 s
203	230	50	12	23	183349 s
203	240	50	12	23	183350 s
203	270	50	12	23	183351 s
203	310	50	12	23	183352 s
203	320	50	12	23	183353 s
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части	№ класса	Идент. №
солидононагнетатель	993270	163706
картуши с солидолом	993270	163707

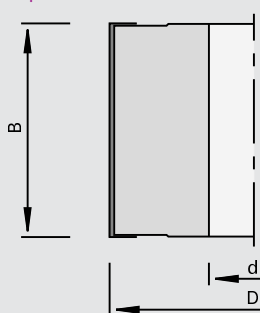
320200 / 332121 / 132121

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

- базовый корпус из алюминия
- 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	В	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	В	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

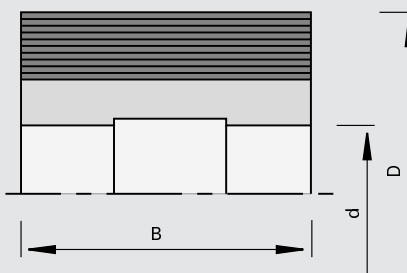
320600

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 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[мм]	[мм]	[мм]		

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 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 _{макс} при D=122	161	161	171	181	181	201	201
D _{макс} при D=137	176	176	186	196	196	216	216

максимальные обороты

B (mm)	50	55	60	70
D _{макс} при D=122	161	171	181	201
макс. число оборотов (мин-1):	9000	8400	8000	7200
D _{макс} при D=137	176	186	196	216
макс. число оборотов (мин-1):	8200	7700	7300	6600

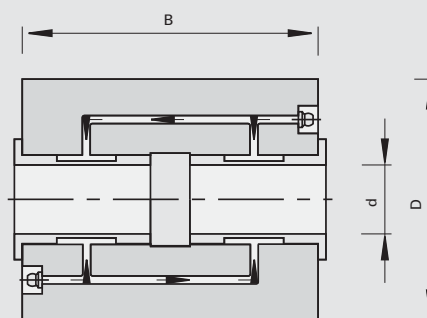
320600

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 _{макс} при D=137	174	174	184	194	194	214	214
D _{макс} при D=150	189	189	199	209	209	229	229
D _{макс} 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 _{макс} при D=137	174	184	194	214
макс. число оборотов (мин-1):	8300	7800	7400	6700
D _{макс} при D=150	189	199	209	229
макс. число оборотов (мин-1):	7700	7300	6900	6300
D _{макс} при D=163	202	212	222	242
макс. число оборотов (мин-1):	7200	6800	6500	6000
D _{макс} 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"

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	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

181746 o

985202

181747 o

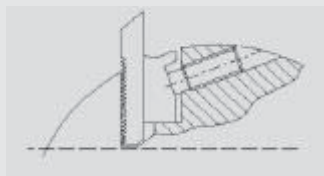
320608

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

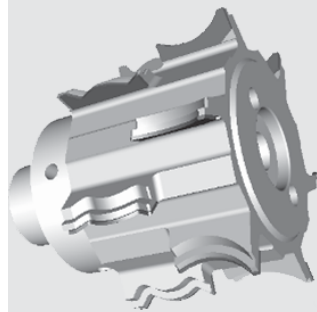
нож регулируемый
возможность бокового упора
в головке
контроль настройки через
смотровые отверстия
на рисунке показано
направление вращения
вправо (по DIN вправо)
для всех профильных
ножей с рифленной задней
поверхностью с S = 5, 8, 10
мм
комплектация: ножевая
головка с прижимной
планкой; профильные 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]			

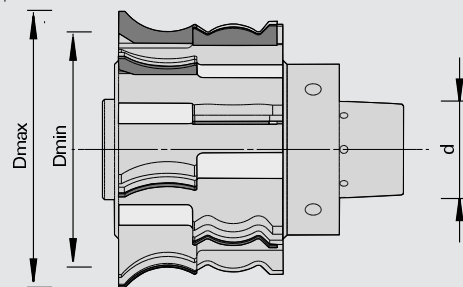
222068

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

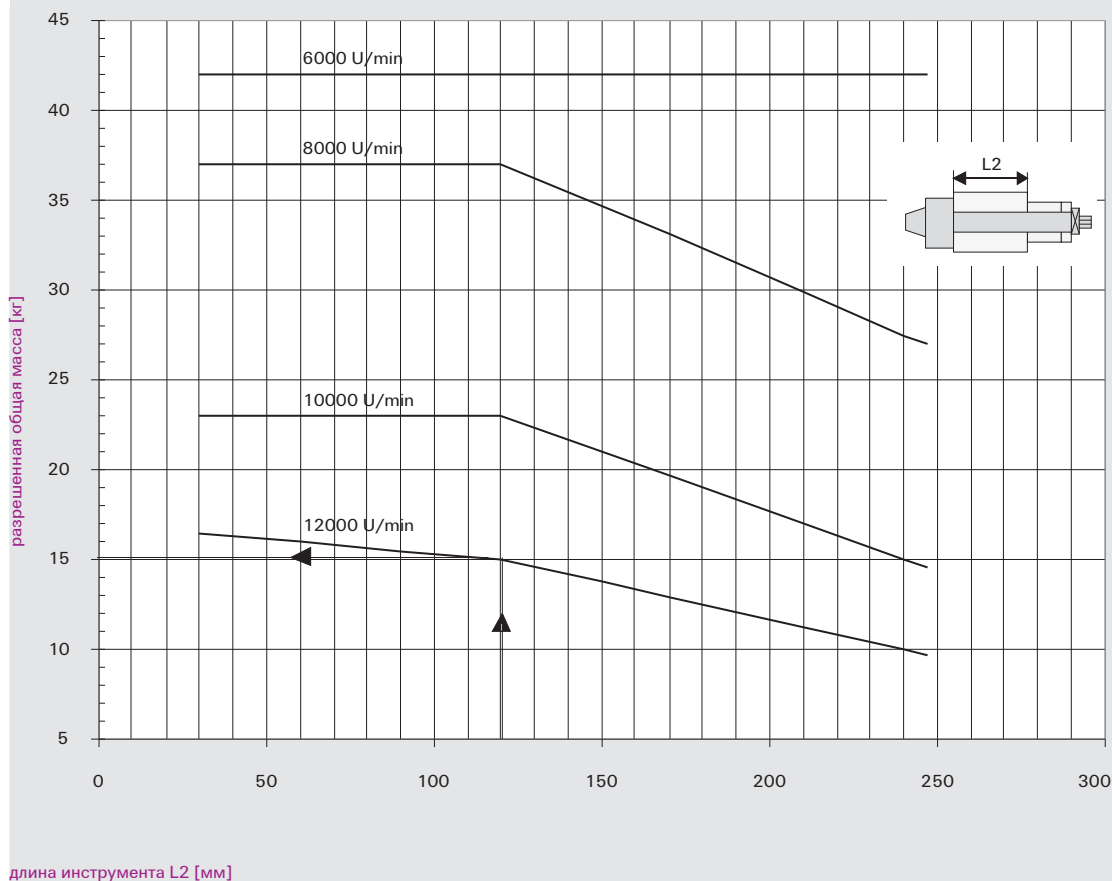
максимальная точность вращения
скорость подачи и поверхность заготовки как у твердосплавных инструментов заточенных джойнтером

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)



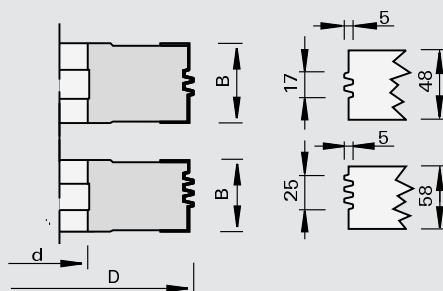
120505

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	151555	180431
	60	23	2	151555	180432
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные балки	48x11x6	177007	925300	50591365
Прижимные балки	58x11x6	177008	925300	180434
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	для всех	925100	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	для всех	995161	180340
Отвертка	SW4x100	для всех	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]		

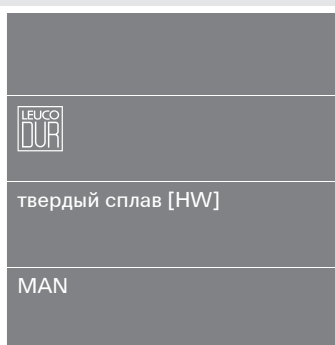
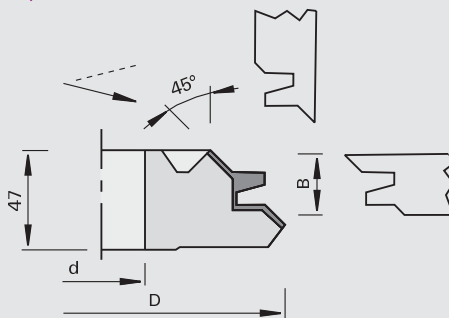
120525

Ножевые HW головки для обработки под сращивание на "ус"

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

| строгально-калевочные 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
 | $n = 4\ 600 - 7\ 800\ \text{мин}^{-1}$

Преимущества

| постоянная точность профиля
 благодаря сменным пластинам

Дополнения

| применение в
 противовращении
 | толщина пиломатериала от
 15 мм до макс. 26 мм

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	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]		

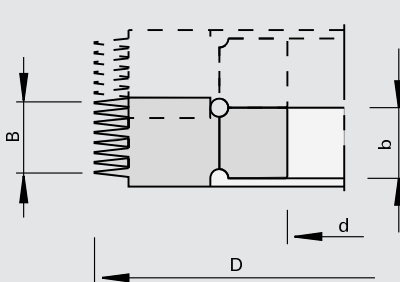
327110 / 327130

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

- стандартное, для склеивания клеем PUR и topcoat

Преимущества

- сильное давление на боковых поверхностях для соединения клеем PUR
- увеличенный рабочий ресурс, более высокая сопротивляемость износу и улучшенное скольжение в материале благодаря покрытию topcoat

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	пmax	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
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175748
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	175751
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	пmax	Идент. №
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	189715 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	189716 s
260	33	31	50	3+3	6,2	20/20	5	6000	192263 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	пmax	Идент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	192127
160	32,4	30,4	50	2+2	3,8	10/11	8	8000	192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	8000	192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1,6	4/4,5	20	9000	192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	192192 s
170	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	8000	192203 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/20	5	8000	192193 s
180	33	31	50	2+2	6,2	20/22	5	8000	192194 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	пmax		Идент. №
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

327610 / 327630

Фрезы для нарезки минишипа HS - полные действительные Z=4 либо Z=6

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
- стандартное, для склеиваний клеем PUR и topcoat

Преимущества

- постоянное качество даже при повышенных подачах за счет удвоенного количества зубьев в сравнении со стандартным исполнением
- увеличенный рабочий ресурс, более высокая сопротивляемость износу и улучшенное скольжение в материале благодаря покрытию topcoat

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	26,4	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	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	182677 #
170	26,4	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	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	182680 #
250	26,4	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	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замыкающая фреза сверху для срачивания ПУР	192264 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Базовая фреза снизу для срачивания ПУР	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Замыкающая фреза снизу для срачивания ПУР	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замыкающая фреза сверху для срачивания ПУР	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Базовая фреза снизу для срачивания ПУР	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Замыкающая фреза снизу для срачивания ПУР	192269 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		
Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192204 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза/topcoat	192205 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192206 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192207 s
170	41,0	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза/topcoat	192208 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192209 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза сверху/ topcoat	192210 s
250	41,0	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза/topcoat	192211 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	замыкающая фреза снизу/ topcoat	192212 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

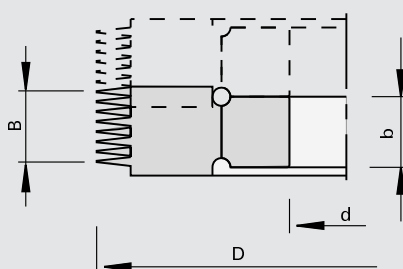
527110

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

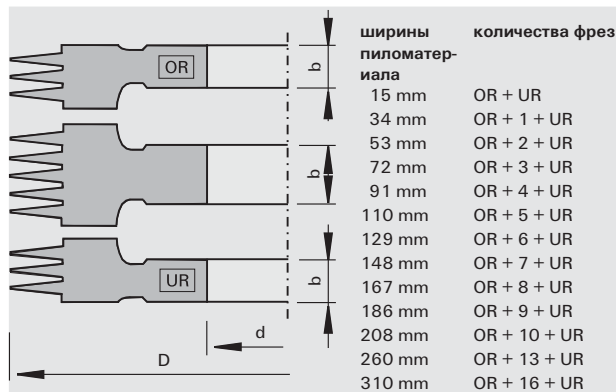
режущий материал: HS Solid
34
эффективные Z=4 и Z=6 для
высоких подач

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



Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №	
170	26,4	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	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху	183247 s
170	41,0	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху	192270
250	41,0	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	базовая фреза	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	192271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

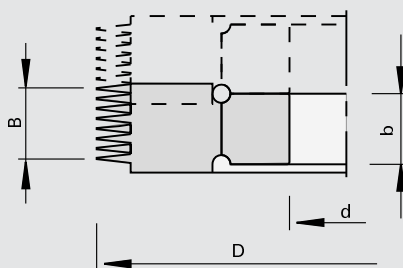
127110

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]	

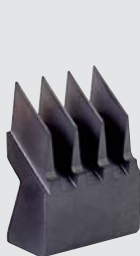
396961

Минишип-ножевые головы со сменными HS ножами

Продукт



Чертеж

LEUCO
TOP
COATвысокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки
для продольных соединений
в строительных деталях,
подверженных большим
нагрузкам

Исполнение

стальной корпус
4/6 сменные резцы (160мм)
или 6/8 сменные резцы
(250мм) для особенно
высоких скоростей подачи
фиксация против
прокручивания
HS - Topcoat отличное
качество реза при всех
стандартных покрытиях

Преимущества

многократно увеличенная
стойкость по сравнению с
обычным материалом
более высокий ресурс,
высокая износостойкость
и скольжение благодаря
покрытию Topcoat
комплектация:

Дополнения

корпус фрезы без сменных
ножей комплектация:

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Идент. №
129.8	160/170	30,4	30.4	50	2+2	8500	192180 s
129.8	160/170	30,4	30.4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30.4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30.4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30.4	50	4+4	6000	192188 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Обзор

ширина древесины в мм	количество фрез	ширина древесины в мм	количество фрез
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Ножи	№ класса	Идент. №
HS сменные ножи Topcoat 10/10	332924	192184
HS сменные ножи Topcoat 10/11	332924	192185
HS сменные ножи Topcoat 15/15	332924	192186 s
HS сменные ножи Topcoat 15/16,5	332924	192187 s

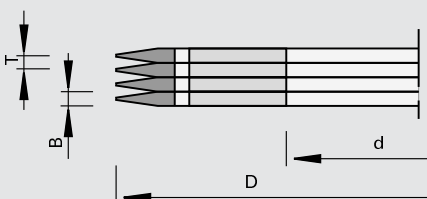
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	001625
Отвертка	SW4 [мм]	985730	50931919

127210

Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт

Чертеж



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	древесина мягких пород	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]		

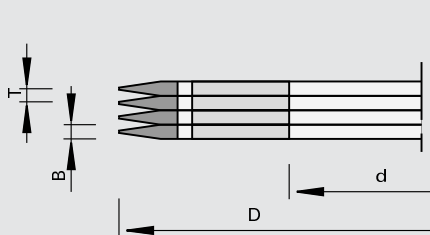
127230

Шайбовые фрезы для нарезки минишипа HW - с покрытием

Продукт



Чертеж

LEUCO
TOP
COAT

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
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]		

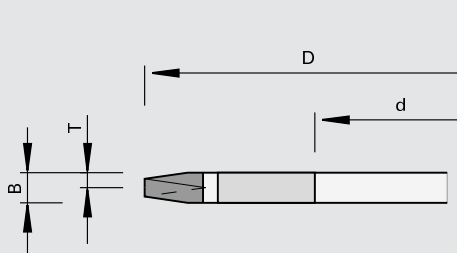
127310

Краевые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

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
минирезами 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]		

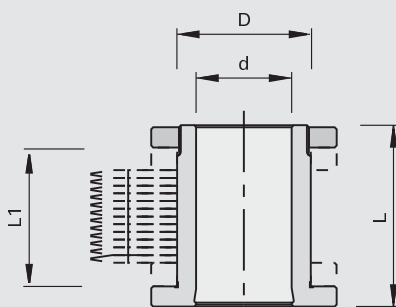
997300

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 $\varnothing 97$ мм для фрез $\varnothing 160-210$ мм (необязательны)

Преимущества

высокая точность вращения и точность по торцовому биению
для различной толщины пиломатериала

Дополнения

промежуточные размеры заполнить промежуточными кольцами
для фрез $\varnothing 250$ мм необходимо вложить снизу и сверху не менее чем по одному дистанционному кольцу $\varnothing 177$ 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

$\varnothing D$	$\varnothing d$	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	$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	№ 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
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная гайка	M68x1,5x14	995290	177104
гидравлическая зажимная гайка	M68x1,5x56	933090	178787
Отвертка	SW4x100 [мм]	985730	166091

Минишипы - расчет ширины реза

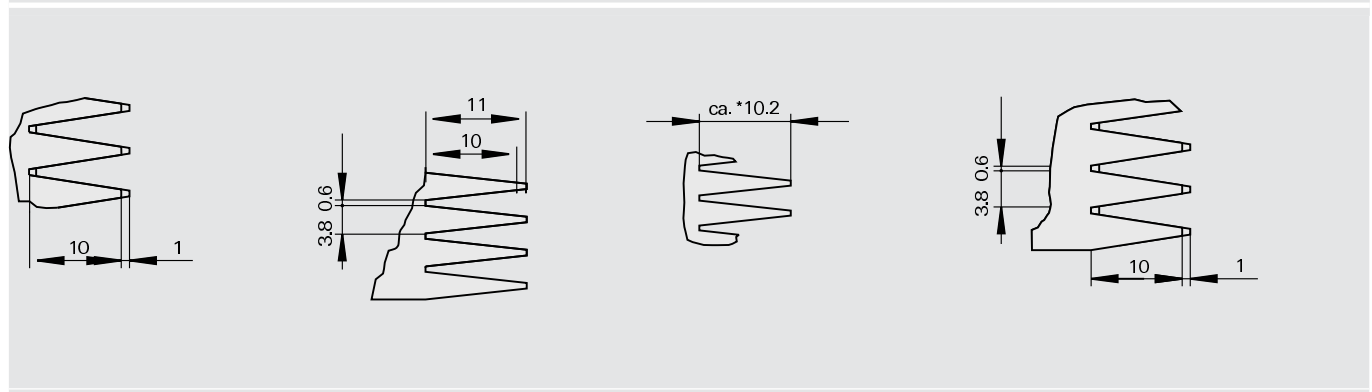
Подбор наборов фрез применительно к толщине пиломатериала

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

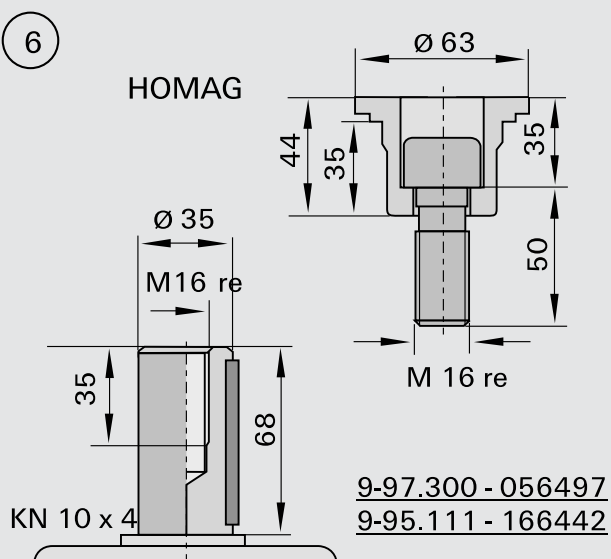
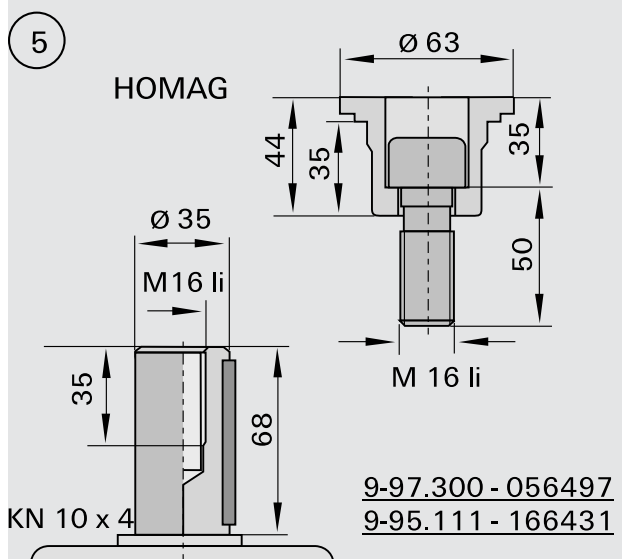
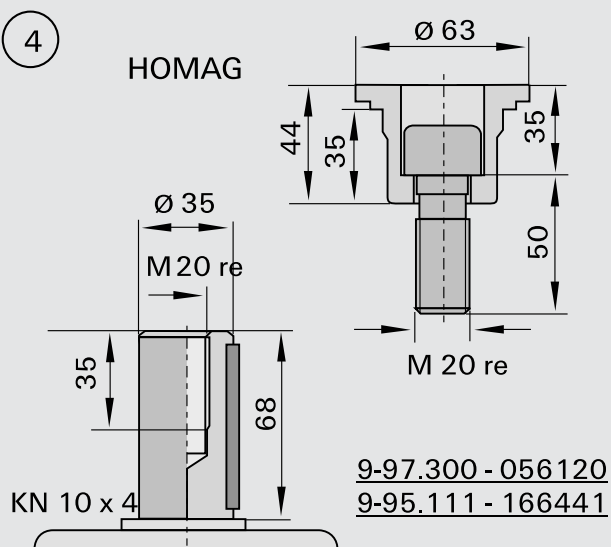
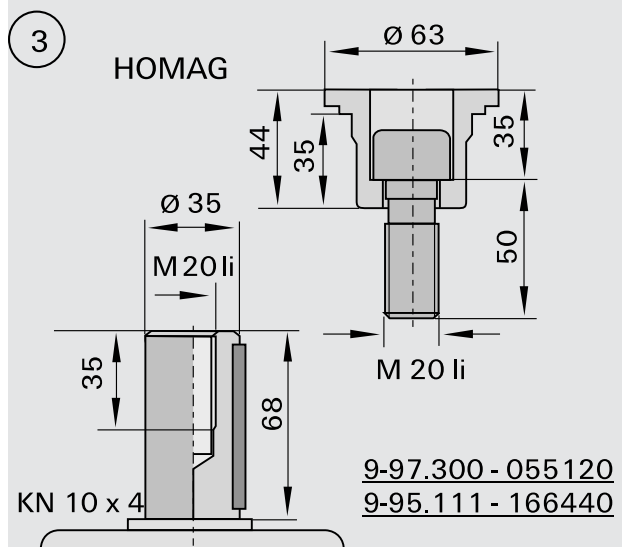
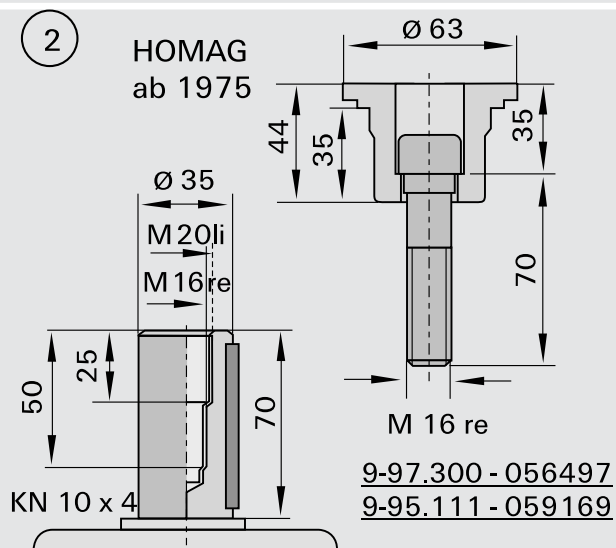
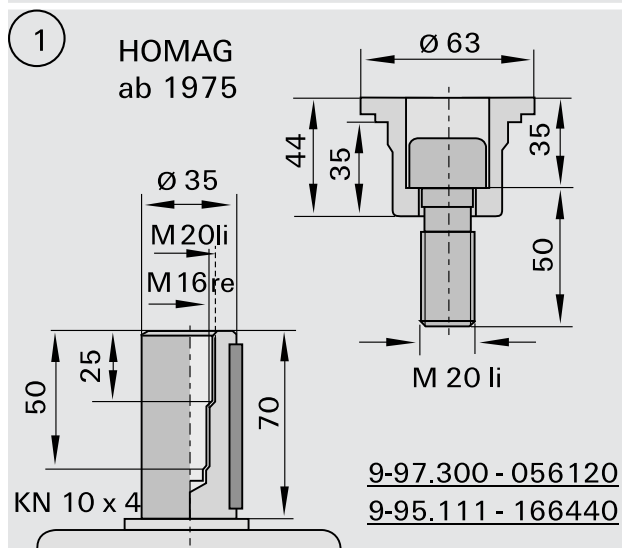
Фрезы для нарезки минишипа - обрезка при удлиненном профиле шипа

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

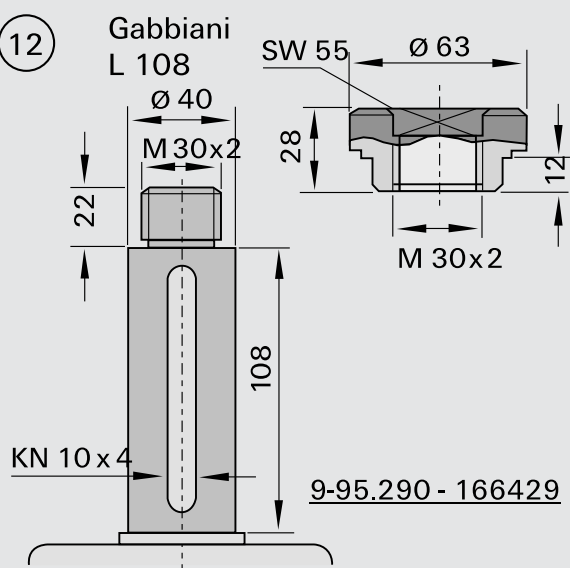
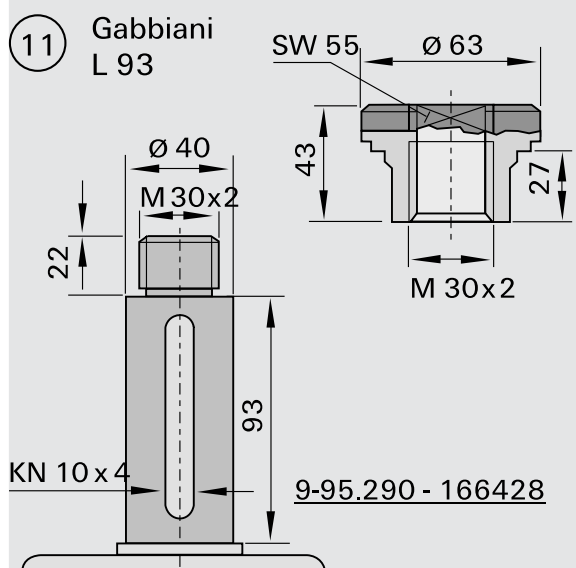
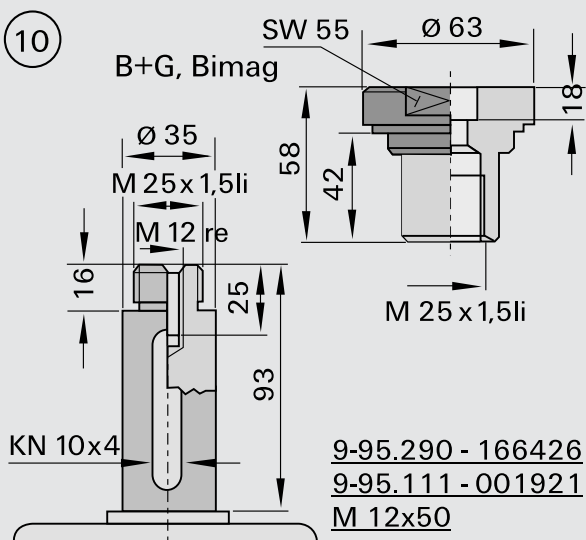
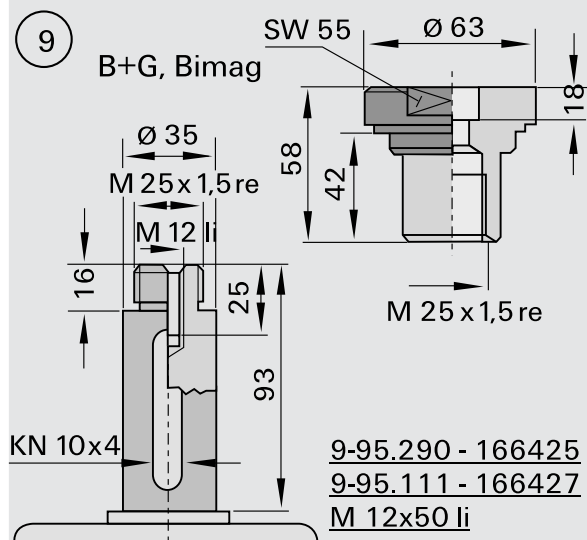
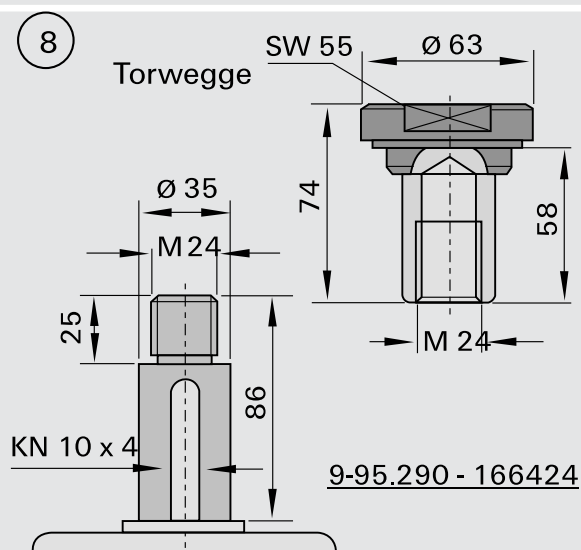
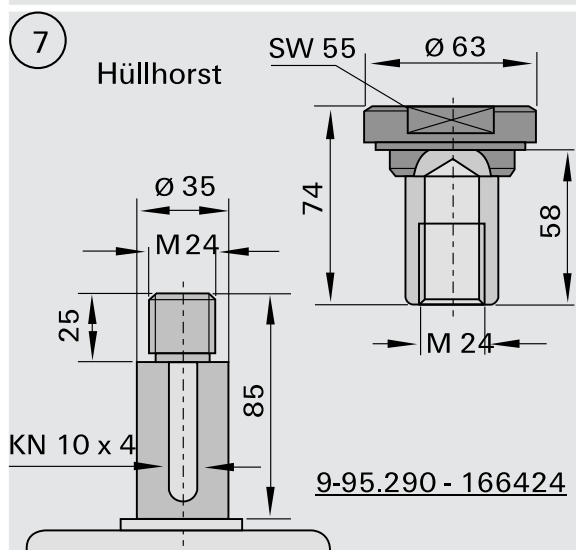
Изображение примера профиля



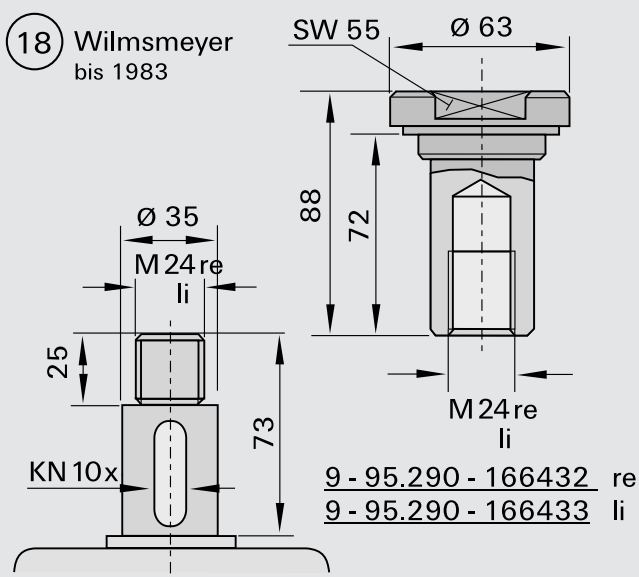
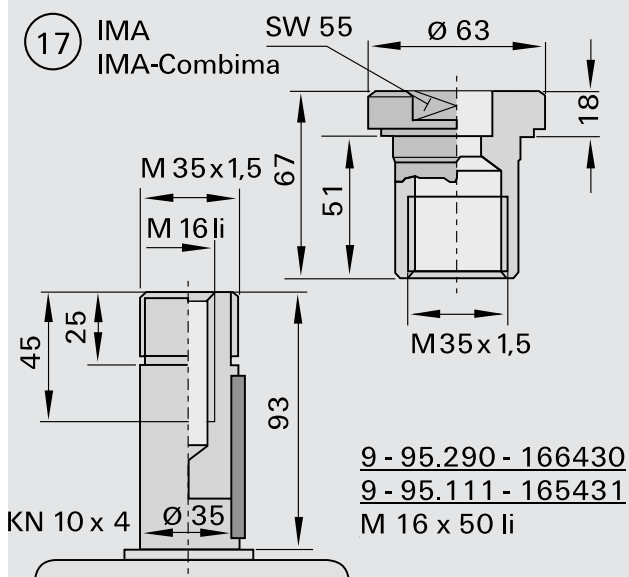
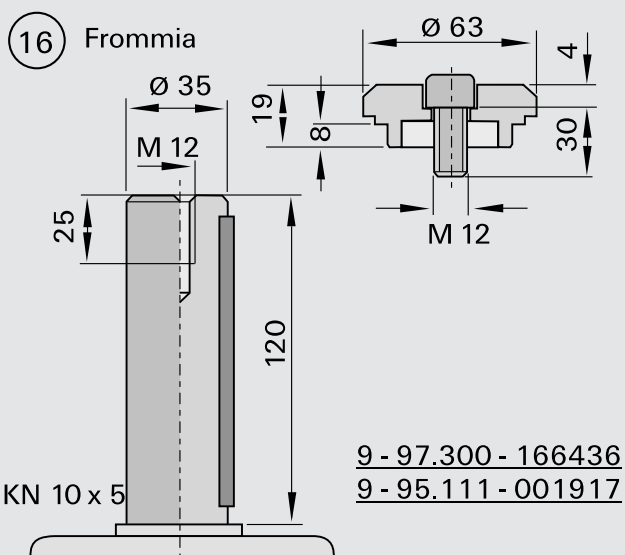
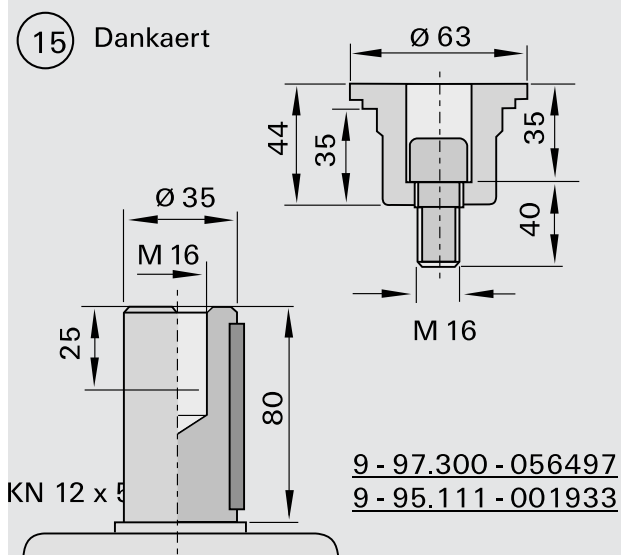
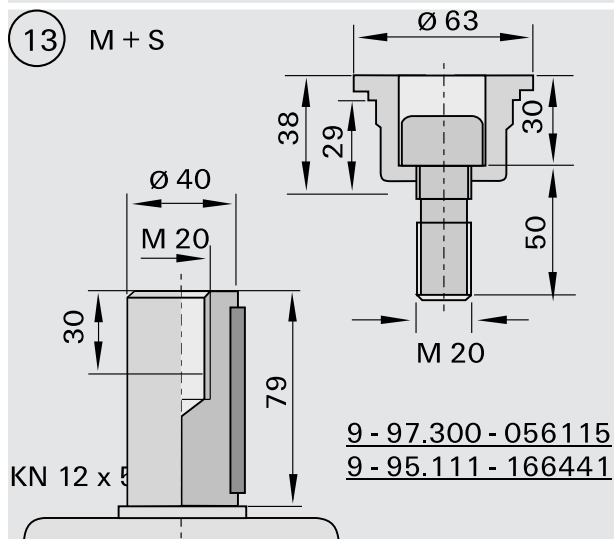
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



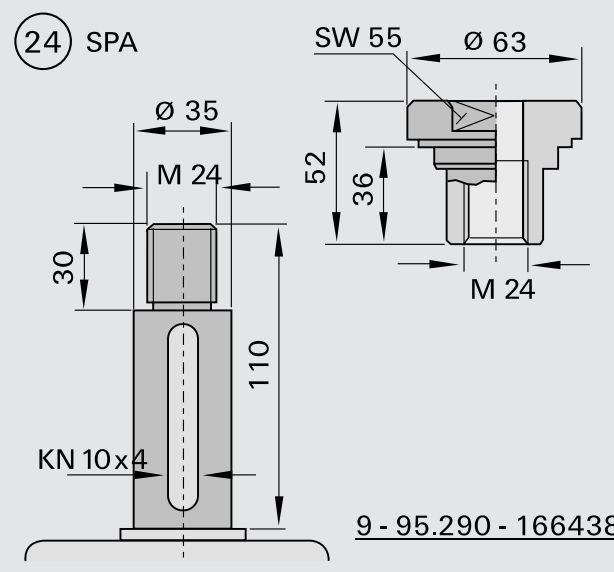
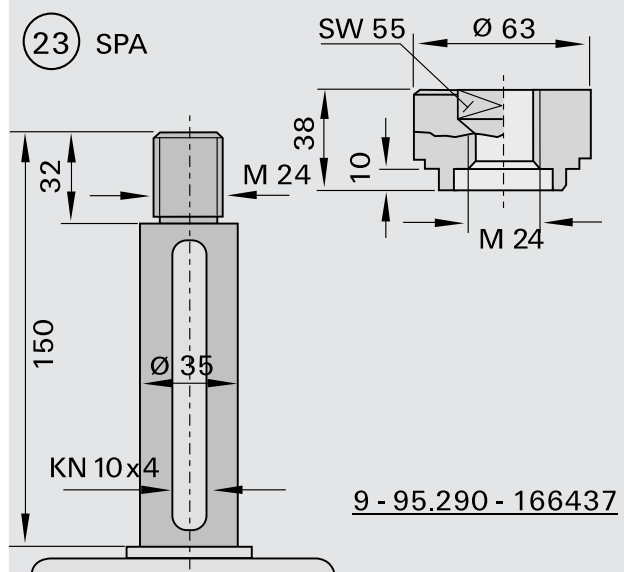
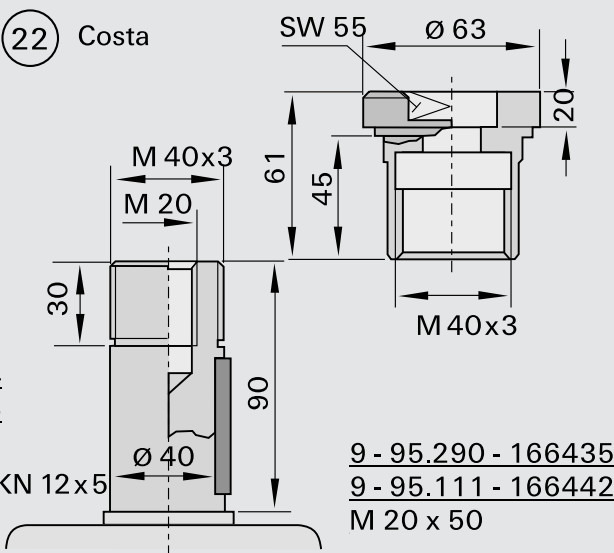
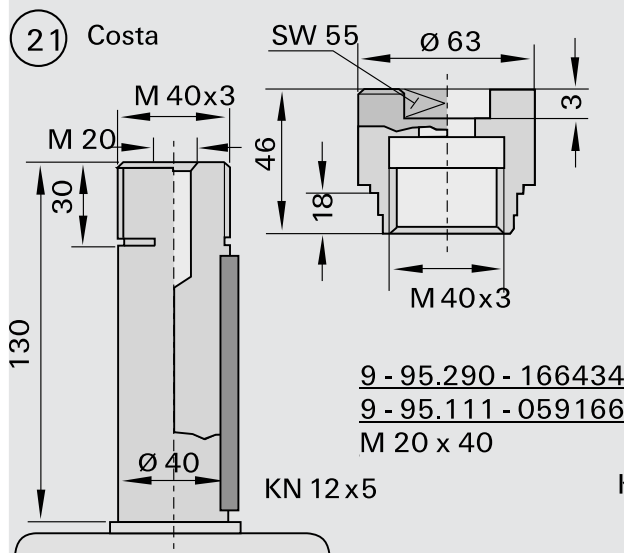
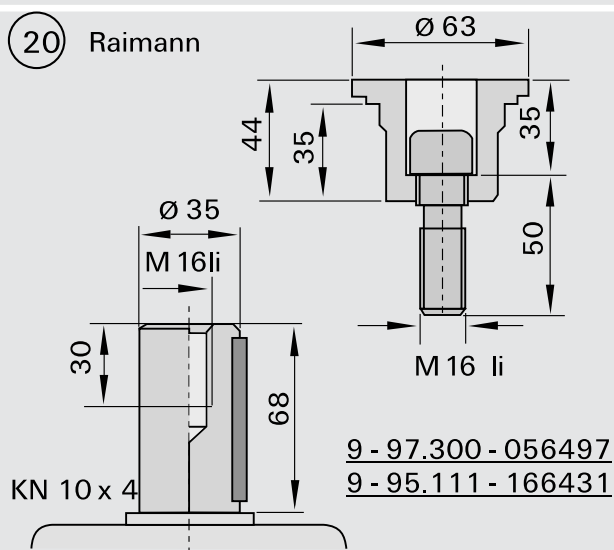
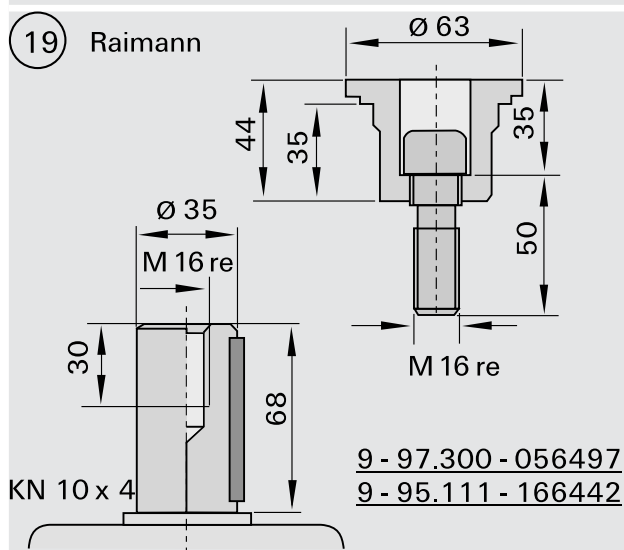
Крепёжные детали для фугоальной ножевой головки



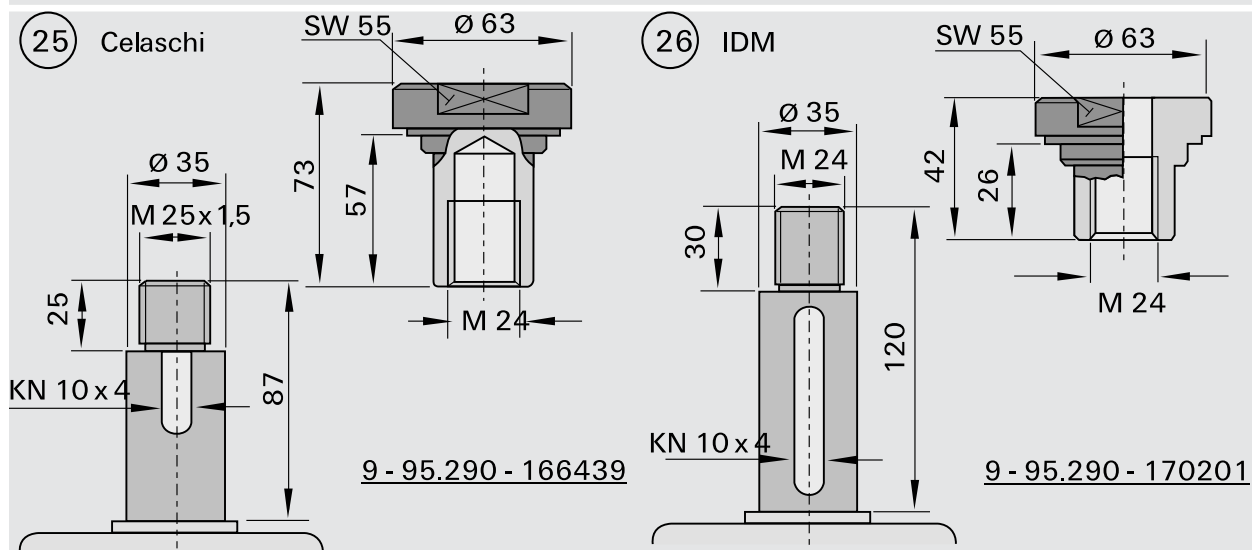
Крепёжные детали для фуговальной ножевой головки



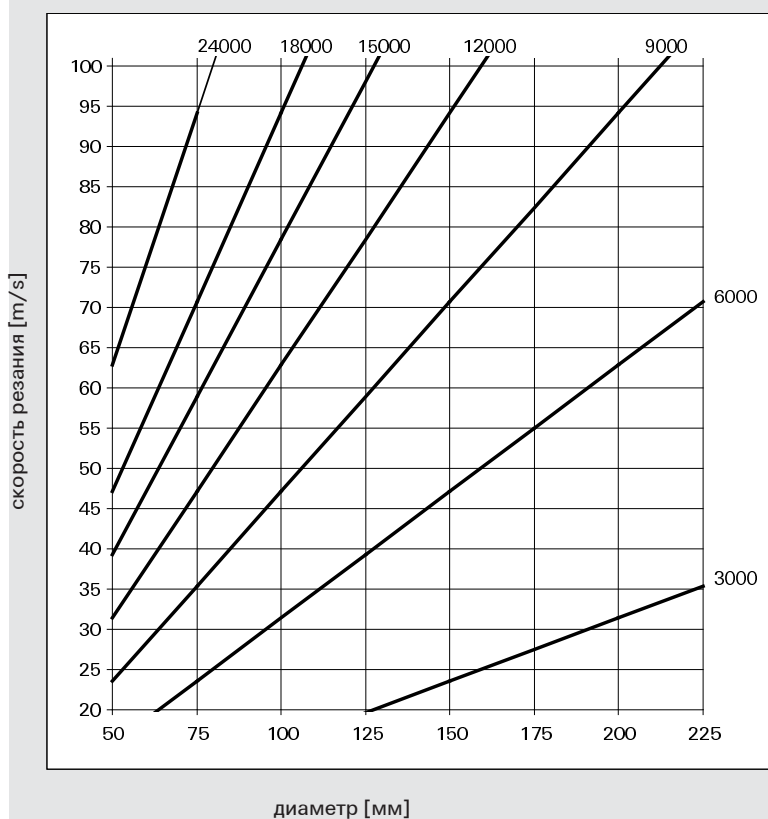
Крепёжные детали для фугоальной ножевой головки



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]
		инструмент со стандартным зажимом
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		инструмент с гидро-зажимом
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

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:	_____	вид подачи:	MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
тип:	_____	направление вращения:	левое	<input type="radio"/>	правое	<input type="radio"/>
тип станка (например: двухсторонний форматно-обрезной профильный станок, итд.)	_____	вид приминения:	попутно	<input type="radio"/>	против	<input type="radio"/>
область числа оборотов[мин-1]:	_____	число ножей [шт.]:	_____			
скорость подачи [м/мин]:	_____	основной резец:	_____			

заготовка

наименование:	_____	подрезатель:	_____
качество реза:	_____	пазовый нож:	_____
направления обработки:		сниматель кромок:	_____
массив:	вдоль <input type="radio"/>	положение ножей:	
	поперек <input type="radio"/>	осевой угол	односторонний <input type="radio"/>
изделия из древесины	с торца <input type="radio"/>		попеременный <input type="radio"/>
	наружный слой <input type="radio"/>		
	средний слой <input type="radio"/>		
	нижний и средний слой <input type="radio"/>		

покрытие

да <input type="radio"/>	нет <input type="radio"/>
наименование:	_____
дополнительная информация:	_____

инструмент

цельный инструмент	<input type="radio"/>
составной инструмент	
с напайными ножами	<input type="radio"/>
со сменными ножами	
ножевая головка EcoPro	<input type="radio"/>
SuperProfiler	<input type="radio"/>
UltraProfiler	<input type="radio"/>
стандартный	<input type="radio"/>
диаметр резания D [мм]:	_____
диаметр основы D1 [мм]:	_____
ширина резания B [мм]:	_____
глубина фрезерования t: [мм]:	_____

сопряжение

посадочное отверстие d [мм]:	_____
двойной шпоночный паз:	высота _____ ширина _____
шпоночный паз:	высота _____ ширина _____
зажимная буска [Ø]:	_____
гидро-буска [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-буска [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)

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