





Зажимные системы

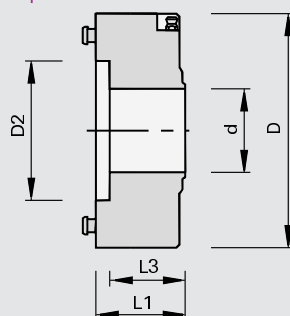
Продукт	Сторона
Быстрозажимные системы	7-1
Крепежные втулки и фланцы	7-17
Зажимные средства с цилиндрическим хвостовиком для хвостовых инструментов	7-24
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для хвостовых инструментов	7-34
Зажимные средства с хвостовиком SK и BT для сверлильных инструментов	7-44
Зажимные средства с хвостовиком HSK для хвостовых инструментов	7-45
Зажимные средства с хвостовиком HSK для сверлильных инструментов	7-62
Зажимные средства с хвостовиком MK для хвостовых инструментов	7-75
Зажимные средства для сверл	7-77
LEUCO вытяжные кожухи	7-85
Измерительные и регулировочные устройства	7-87
Техническая информация	7-92

933011

Быстросействующая система крепления S-система, зажим Ø 110 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления насадных
инструментов и для
комбинации с крепежными
фланцами Ø 110 мм

Исполнение

закаленное крепление
инструмента
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

высокое качество
балансировки
большой срок службы
стабильная точность по
торцовому биению после
каждой смены инструмента
минимизация времени
переоснащения благодаря
быстрой, простой замене
инструмента
не требует технического
обслуживания и защищен от
пыли

Дополнения

для правого и левого
вращения
при заказе указывайте тип
машины и исполнение конца
вала
требуемые крепления
инструмента, № класса
997370
для замены инструмента
необходим пневматический
шланг с идент. № 058250
рабочее давление 6 бар
комплектация: зажим, вкл.
крышку для крепления на
станочном шпинделе

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
110	50	30	63	47.5	8x3	172399 &
110	50	30	63	47.5	8x3	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms- meyer 160836
110	50	35	63	47.5	10x4	Spanevello 162599
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	001917
Крышка		172399	997370	172397
Крышка		160836	997370	181802
Крышка		162599	997370	162602
Промежуточные кольца	55x23,5x30	172399	955520	172398
пневматический шланг			994200	058250
	[мм]			

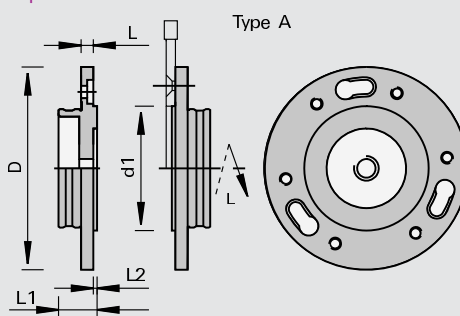
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - пилы с d=65 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления дисковых пил до Ø 250 мм с посадкой Ø 65 мм, 6 дополнительных отверстий на ТК 90 мм под винт М 5

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- для крепления дисковых пил с поликристаллическим алмазом требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в комплект поставки)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	65	2,5	10	27	164770	164758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

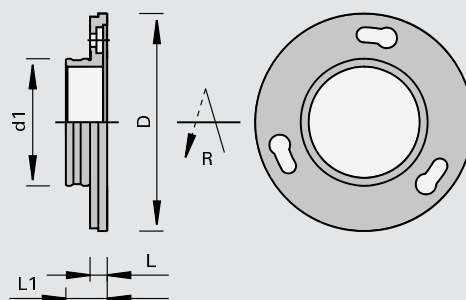
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x12	для фиксирования дисковой пилы	995122 180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	для фиксирования алмазной дисковой пилы	995111 001869
	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - пилы с d=50мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления дисковых пил до Ø 250 мм и толщиной корпуса 1,8 - 2,2 мм с посадкой Ø 50 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 80 мм

для правого и левого вращения
особенно подходит для крепления подрезных дисковых пил

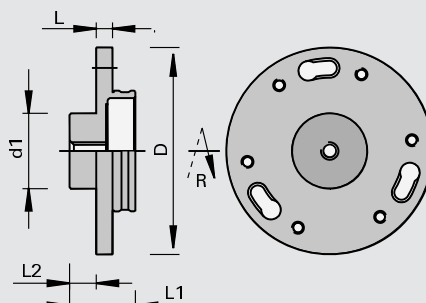
Ø D	Ø d1	L	L1	Идент. №
107	50	10	26.5	160849
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 110 мм - насадные инструменты с d=30мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления легких насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 5, на ТК Ø 90 мм

для правого и левого вращения
на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
110	30	15,5	10	40	163705	163226
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

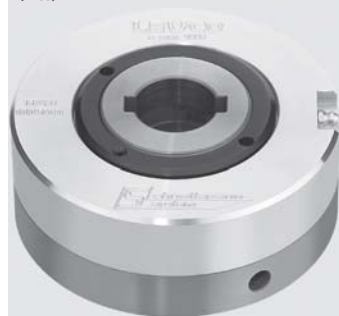
Идент. №

Винты с плоской головкой	M5x12	995122	180007
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
	[мм]		

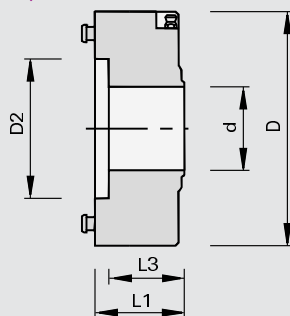
933011

Быстросействующая система крепления S-система, зажим Ø 140 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления насадных
инструментов и для
комбинации с крепежными
фланцами Ø 140 мм

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

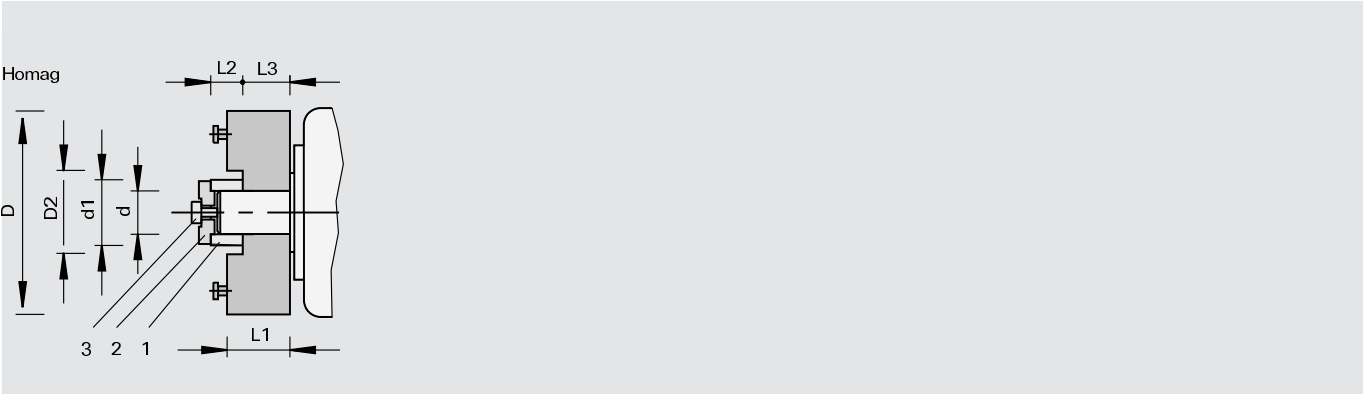
- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

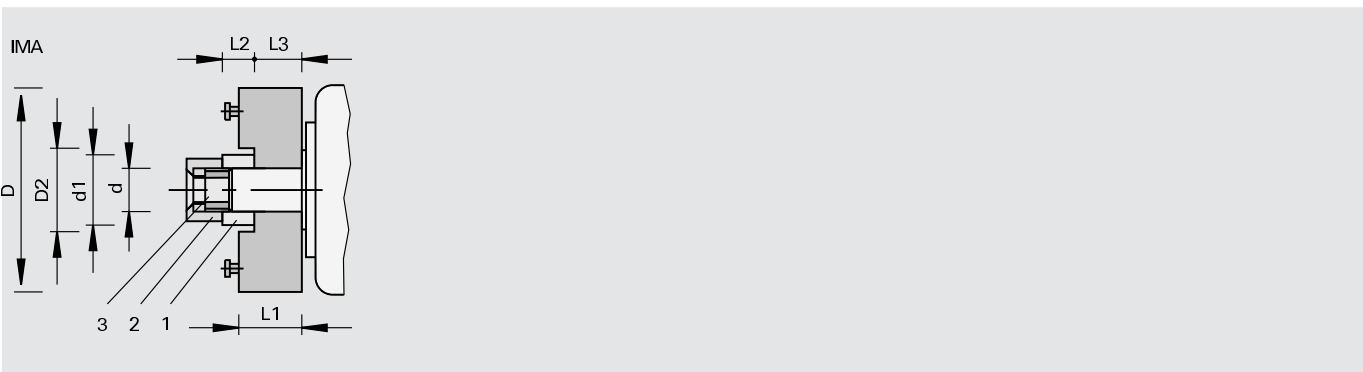
- для правого и левого вращения
- примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входят в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
140	80	30	57	41.5	8x3	Homag
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA
140	80	40	57	41.5	12x5	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	для идент. №	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	167453	997370	181802
Крышка	45	35	22	167451	997370	180082
Крышка	48	40	22	167452	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5		995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]			



Запасные части	Размер	Ø D	Ø d1	Ø D	для идент. №	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	167453	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	167453	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	167451	997370	180540
2 крышка		45	35	22	167451	997370	180082
3 винта с цилиндрической головкой	M12x55R					995111	80068438
3 винта с цилиндрической головкой	M16x35L					995111	80068436
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

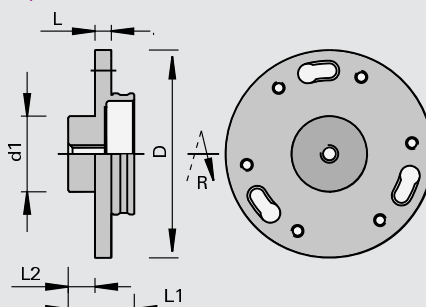
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - насадные инструменты с d=30 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 30 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

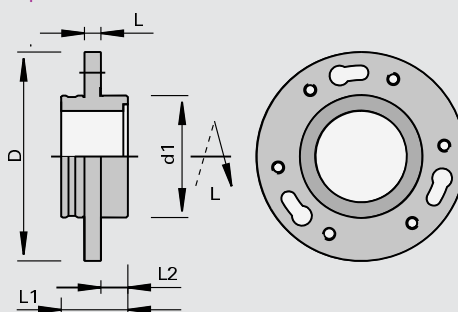
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946	163945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - насадные инструменты с d=80 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов средней тяжести с посадкой Ø 80 мм, 6 дополнительных отверстий под винт М 8, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для S-системы на вал с наружной резьбой
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
137	80	17,5	11,8	44,7	168401	168400
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

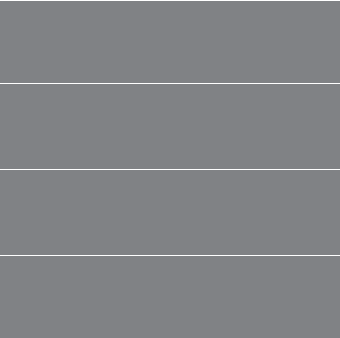
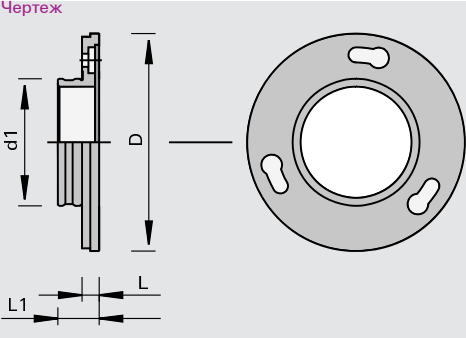
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 140 мм - пилы с d=80 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления дисковых пил до Ø 400 мм и толщиной корпуса 2,5 - 2,9 мм с посадкой Ø 80 мм, 3 дополнительных отверстия - Ø 22 мм, на ТК Ø 110 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d1	L	L1	Идент. №
137 [мм]	80 [мм]	10 [мм]	28 [мм]	177050

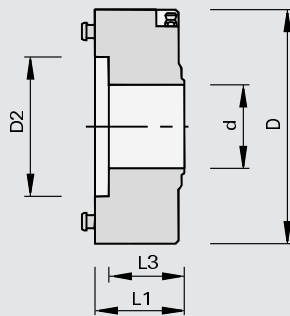
933011

Быстродействующая система крепления S-система, зажим Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
- станки проходного типа
- для крепления насадных инструментов

Исполнение

- $n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

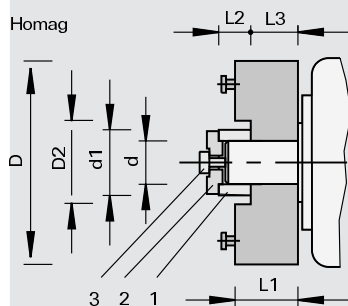
- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

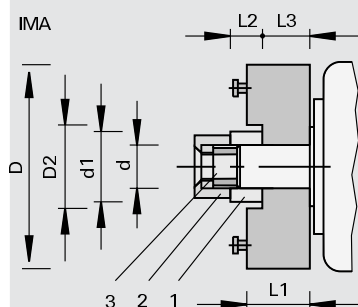
- для правого и левого вращения
- примеры крепления (см. эскиз): конец вала с внутренней резьбой, конец вала с наружной резьбой
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- требуемые крепления инструмента, № класса 997370
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: зажим, вкл. крышку для крепления на станочном шпинделе (запасные части для Homag и IMA не входят в комплект поставки)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Идент. №
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA
160	80	40	60	44.5	12x4	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	997370	181802
Крышка	45	35	22	997370	180082
Крышка	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	58		M30 x 1,5	995290	170364
	[мм]	[мм]	[мм]		



Запасные части	Размер	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования				30	997370	168457 s
2 крышка		40	30	17	997370	181802
1 бортик для центрирования				35	997370	180540
2 крышка		45	35	22	997370	180082
3 цилиндрические винты для Ød=35	M16x55R				995111	80068439
3 цилиндрические винты для Ød=35	M20x35L				995111	80068437
4 промежуточные кольца		60		35	955520	180647
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		



Запасные части	Ø D	Ø d	Размер	№ класса	Идент. №
1 бортик для центрирования		35		997370	180540
2 специальные гайки			M35x1,5	995290	IMA3
3 винты с плоской головкой				995121	IMA4
4 промежуточные кольца	70	35	70x25x35	955520	170363
	[мм]	[мм]	[мм]		

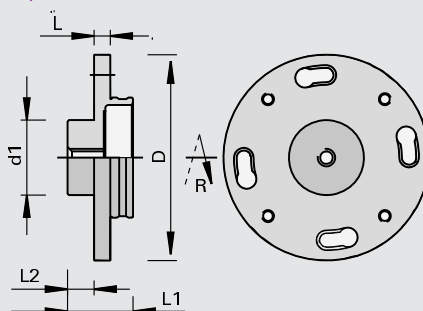
997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм - насадные инструменты с d=30 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкой Ø 30 мм, 4 дополнительных отверстия под винт М 8, на ТК Ø 130 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- для S-системы на вал с наружной резьбой
- для правого и левого вращения
- при заказе указывайте исполнение конца вала
- на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
- направление вращения см. эскиз

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465	167464
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

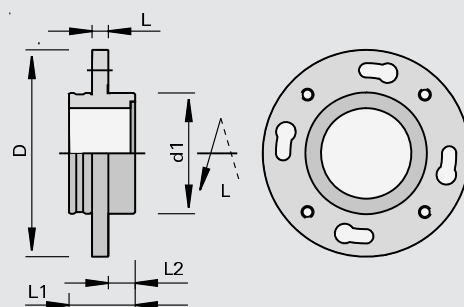


997370

Крепежные фланцы для зажима Ø 160 мм - насадные инструменты с d=80 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для крепления тяжелых насадных инструментов с посадкой Ø 80 мм, 4 дополнительных отверстий под винт M 8, на ТК Ø 130 мм

для S-системы на вал с наружной резьбой
 для правого и левого вращения
 при заказе указывайте исполнение конца вала
 на каждую зажимаемую деталь рекомендуются не менее двух зажимных фланцев с привинченными инструментами (минимизация времени замены инструмента)
 направление вращения см. эскиз

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
157	80	18	11.8	45	168399	168398
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

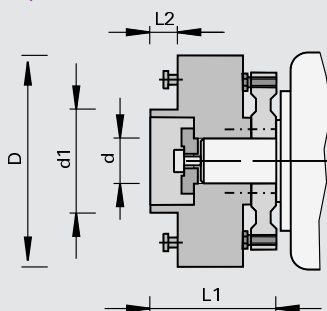
933011

Зажимная система Zeroplan Ø 160 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления насадных
инструментов и для
комбинации с крепежными
фланцами Ø 160 мм

Исполнение

$n_{max} = 7\,200$ мин-1

Преимущества

высокая точность по
торцовому биению, почти как
у гидромоторов, теперь и на
стандартных валах $d = 35$
значительное увеличение
стойкости и качества
благодаря точной регулировке
торцового биения
стабильная точность по
торцовому биению после
каждой смены инструмента
минимизация времени
переоснащения благодаря
быстрой, простой замене
инструмента
не требует технического
обслуживания и защищен от
пыли

Дополнения

для правого и левого
вращения
для замены инструмента
необходим пневматический
шланг с идент. № 058250
рабочее давление 6 бар

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	Идент. №
160	35	60	17,5	95	10x4	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	180655
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

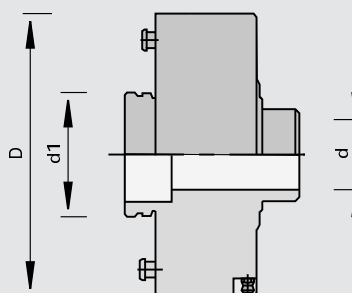
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка (IMA)	45x25x35 DKN	997370	180656 o
двусторонний гаечный ключ	SW10/13 DIN 895	985720	171060 o
	[мм]		

933011

Быстросействующая система крепления S-система, зажим Ø 192 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
станки проходного типа
для крепления дробителей Ø
250 мм

Исполнение

n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- высокое качество балансировки
- большой срок службы благодаря закаленному креплению инструмента
- стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- не требует технического обслуживания и защищен от пыли

Дополнения

- для правого и левого вращения
- пример крепления (см. эскиз)
- при заказе указывайте тип машины и исполнение конца вала
- для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
- рабочее давление 6 бар
- комплектация: см. перечень принадлежностей

Ø D	Ø d	Ø d1	KN	DKN		Идент. №
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	IMA, B+G, Hüllhorst 161363 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	B+G (плоской гайкой) 161364 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо	B+G, SCM-Stefani 161365 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Celaschi 161366 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Danckaert 161367 &
192	40	80	10x4		зажим, промежуточное кольцо	Gabbiani 161257 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо	Festo 161256 &
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Frommia 161258 &
192	35	80		10x4	зажим	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilms-meyer 161259
192	35	80		10x4	зажим, промежуточное кольцо, крышка	Kuhlmann 161260 &
192	40	80		12x5	зажим, промежуточное кольцо, крышка	M+S, Schwabedissen 161251 &
192	35	80		10x4	зажим, крышка	Raimann 161252 &
192	30	80			зажим	SPA 161253 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

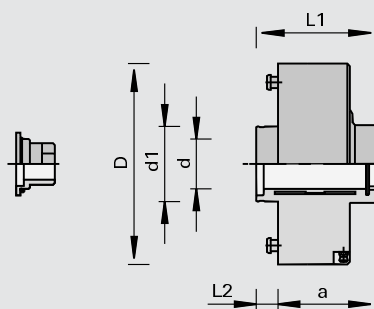
933011

Система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм - для дробилок

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
 $n_{\max} = 9\,000$ мин-1
 закрытая гидравлическая система с одной зоной давления для плотного крепления на валу двигателя

Преимущества

высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
 стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
 минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
 не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
 специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
 для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
 рабочее давление 6 бар
 комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
160	40	60	17,5	96	78.5	Дробители 172677
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106



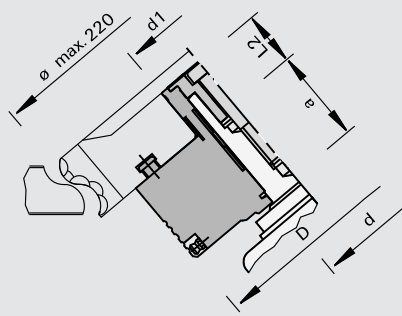
933011

Система крепления S-система, гидро-зажим Ø 160 мм - для фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
 $n_{max} = 9\,000$ мин-1
 закрытая гидравлическая система с двумя контурами давления
 зона зажатия 1: для беззазорного крепления фрез на валу мотора (торцевое биение)
 зона зажатия 2: для беззазорного крепления фрез на зажимной системе (радиальное биение)

Преимущества

высокое качество реза благодаря значительно увеличенной точности по торцовому и радиальному биению
 стабильная точность по торцовому биению после каждой смены инструмента
 минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
 не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
 специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
 для замены инструмента необходим пневматический шланг с идент. № 058250
 рабочее давление 6 бар
 комплектация: гидравлическая быстрозажимная система с ключом отвертка

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Идент. №
160	40	60	35	53	фрезерные инструменты	176829
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

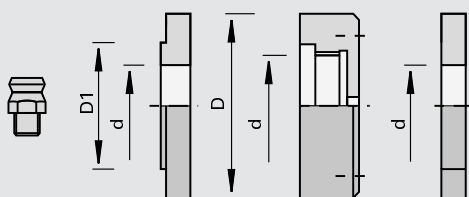
	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	997300	172679
Цилиндрические винты	995111	184251
пневматический шланг	994200	058250
Отвертка	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	985730	177106

Принадлежности к быстрозажимным системам

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для фиксации и разблокирования быстрозажимных систем LEUCO

Исполнение

Преимущества

Дополнения

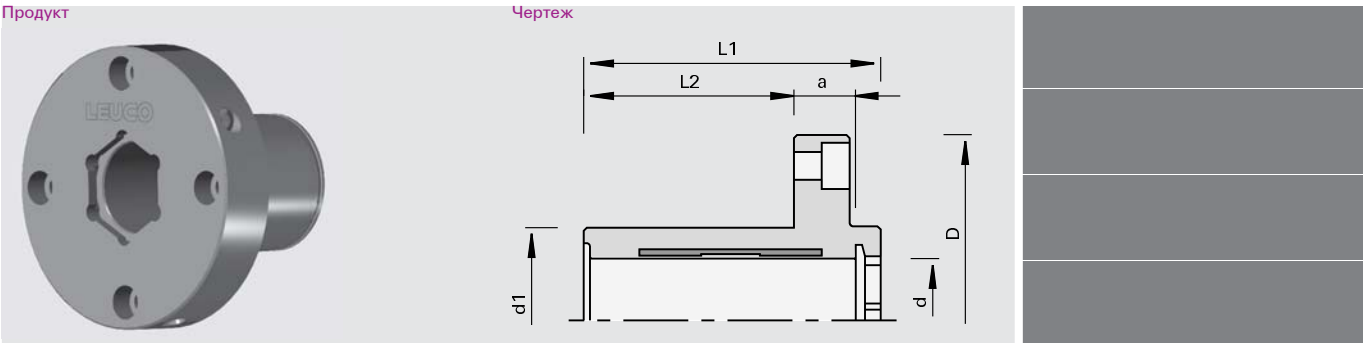
- болт, идент. № 160875, для удержания при монтаже
- промежуточное кольцо, идент. №170363 требуется при L = 68 мм, при работах без центрирующего бортика
- гайка, идент. № 170364, необходима на станках IMA с коротким концом вала
- для смены инструмента необходим комплектный пневматический шланг; он должен обязательно быть заказан при первичной поставке зажимных устройств

	№ класса	Идент. №
гидравлический мундштук R 1/8" (старое исполнение)	994400	160632
гидравлический мундштук M10x1 (новое исполнение)	994400	180084
Ниппель	997800	161289
пневматический шланг в комплекте	994200	058250

Запасные части	для S-системы Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	110/140/160/30	40	30	17	997370	181802
Крышка	110/35	40	35	17	997370	162602
Крышка	140/160/35	45	35	22	997370	180082
Крышка	140/160/40	48	40	22	997370	180121
Специальные гайки	140/160/35	58		M30 x 1,5	995290	170364
Промежуточные кольца	140/160/35	70		35	955520	170363
болт	110/140/160			10x120	995322	160875
		[мм]	[мм]	[мм]		

933030

Гидрозажимные буксы с шестигранником внизу - насадной инструмент



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
для крепления насадных инструментов	закаленное крепление инструмента с одной зоной давления закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя n max = 9 000 мин-1	максимальное качество реза при фрезеровании и резании не требующий технического обслуживания	для правого и левого вращения специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	20	4/M8/100	172678
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части			№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм		997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680		995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления		985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911		985730	177106
Промежуточные кольца	119,5x51x60 NL		955520	179471

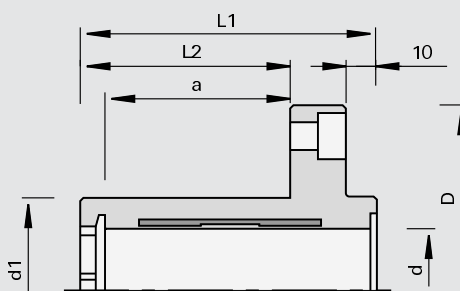
933030

Гидрозажимные буксы с шестигранником сверху - насадной инструмент

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления насадных инструментов и для комбинации с радиусными обрезными фрезами для постформинга и дробителями серии LEUCODIA CompactTec

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании и резании
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
комплектация: гидравлическая зажимная букса отвертка SW 6

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
120	40	60	68	96	60	4/M8/100	173724
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

крышка с кольцом	для осевой фиксации отверстий 40 мм	997300	172679
Цилиндрические винты	M14x60 DIN 6912 для 172680	995111	184251
Отвертка	SW6 для повышения гидравлического давления	985730	167817
Г-образный торцевой ключ	SW12 DIN 6911	985730	177106
Промежуточные кольца	119,5x51x60 NL	955520	179471

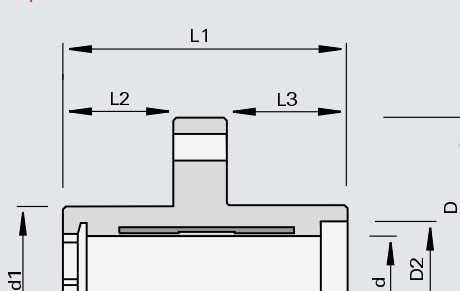
933030

гидравлическая зажимная букса - насадной инструмент с плавной регулировкой

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления фрезерных инструментов с бесступенчатой регулировкой рабочей ширины

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

максимальное качество реза при фрезеровании
не требующий технического обслуживания

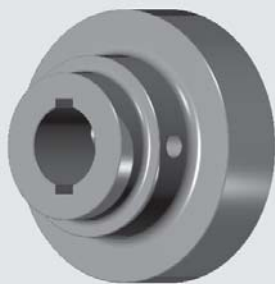
для правого и левого вращения
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации

Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Идент. №
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

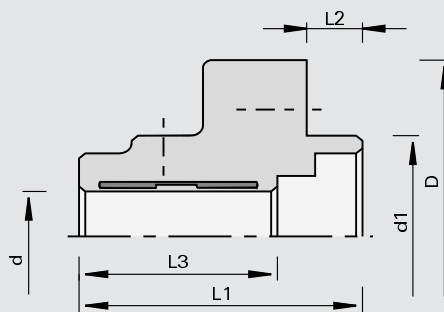
933030

гидравлическая зажимная букса - дробители

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для установки насадного инструмента, дробителей ЛОЙКО с Ø 200 мм. и Ø 250 мм.

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
подходит к стандартным двигателям с диаметром вала 35 мм и шпоночной канавкой

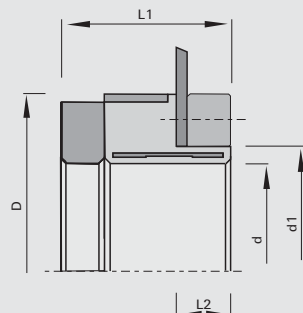
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

933030

гидравлическая зажимная букса - пилы для многопильных станков и дробители (Paul, Homag)

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

станки Paul, Homag
для крепления многопильных пил и дробителей

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
закрытая гидравлическая система для крепления без зазора на валу двигателя
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

высокая точность
короткое время переналадки на ширину панели благодаря возможности быстрой настройки инструмента
не требующий технического обслуживания

Дополнения

для правого и левого вращения
варианты сборки: 1. пила с промежуточным кольцом, 2. дробитель без промежуточного кольца
геометрическое замыкание между станком и втулкой
резьбовое отверстие на делительной окружности для привинчивания инструмента

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Идент. №
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183821 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

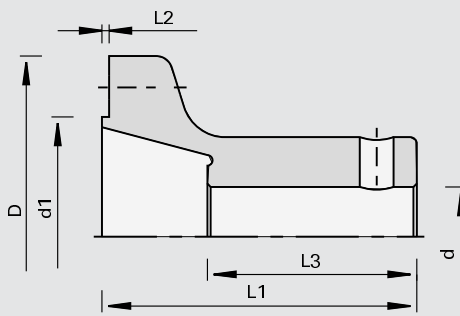
997300

Крепежные фланцы - подрезные дисковые пилы (Homag, Brandt, IMA)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние форматно-обрезные профильные станки
кромкообрабатывающие станки Homag, Brandt, IMA
для крепления подрезных пил типов HW (твердосплавных) и DP (с поликристаллическим алмазом)

Исполнение

улучшенное исполнение
шлифованные посадочные места и поверхности прилегания

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
для алмазных подрезных пил требуется винт с цилиндрической головкой, идент. № 001869, (не входит в объем поставки)
винт с потайной головкой входит в объем поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Идент. №
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	63	10x3,3	6/M5/90	182128
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

	Ø D	Ø D1	Ø d	№ класса	Идент. №
Крышка	40	30	17	997370	181802
Винты с плоской головкой				995122	180007
Цилиндрические винты				995111	001869
	[мм]	[мм]	[мм]		



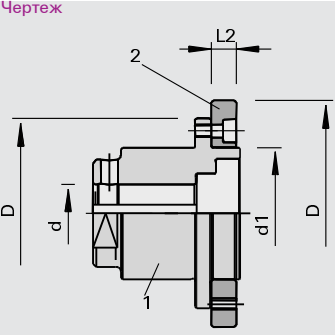
997300

Крепежные втулки и фланцы - подрезные пилы, пилы для пазования и торцевания, дробители

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления пазовых, подрезных и торцовых фрез и дробителей

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
1 = втулка дробителя
2 = фланец
при горизонтально наклоненном двигателе при работе на малом расстоянии от цепного транспортера

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Идент. №
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x4	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x4	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x5	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x5	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89.4	10x4	4/M8/130	189750 s
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

фланец	Ø D	B	Ø d	Ø NL	№ класса	Идент. №
	137	80	15	6/M5/105	997300	819300 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

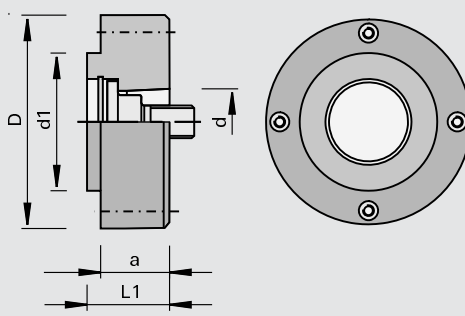
997300

Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag, IMA)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

кромкообрабатывающие
станки Homag, IMA
для крепления торцевых пил

Исполнение

сопряжение со стороны
станка HSK 25R

Преимущества

высокое качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

для правого и левого
вращения
винт с потайной головкой и
отвертка не содержатся в
объеме поставки

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Идент. №
55	HSK 25R	34	22	20	4/M4/44+4/M5/42	179025
62	HSK 25R	40	24	20	4/M5/52	177788
66	HSK 25R	40	24	15	4/M5/52	183817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

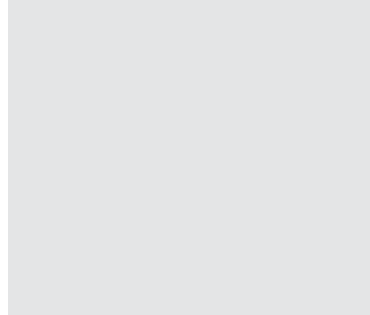
Идент. №

Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Винты с плоской головкой	M5x10 T20	995125	171236
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

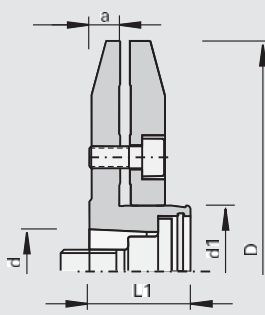
997300

Крепежные фланцы - пилы для торцевания (Homag Power-Line)

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

станки Homag Power-Line
для крепления торцевых пил

Исполнение

сопряжение со стороны
станка HSK 25R

Преимущества

высокое качество реза
благодаря высокой точности
вращения и плавности хода
инструмента

Дополнения

для правого и левого
вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Идент. №
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M10x1,25x32 SW8	995190	177780
установочное кольцо	18x25x1,0 DIN 988	995440	177781
Стопорное кольцо	25x1,2 DIN 472	995460	177782
Цилиндрические винты	M5x12 DIN 912	995111	001869
Отвертка	SW4x100	985730	166091
[мм]			

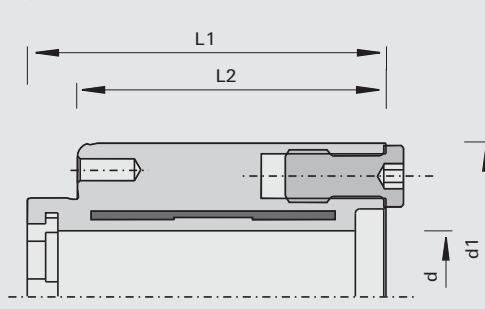
933030

Гидравлические зажимные буксы, насадной инструмент для 30-х валов.

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

Для фуговальных агрегатов HOMAG и IMA с валом 30 и шестигранником в основании для крепления насадных инструментов

Исполнение

закаленное крепление инструмента
с одной зоной давления
направление осевого давления
закрытая гидравлическая система для высокоточного крепления на валу диаметром 30 мм
n max = 9 000 мин-1

Преимущества

Короткое время смены инструмента за счёт аксиальной гидropосадки.
максимальное качество реза при фрезеровании и резании
не требующий технического обслуживания

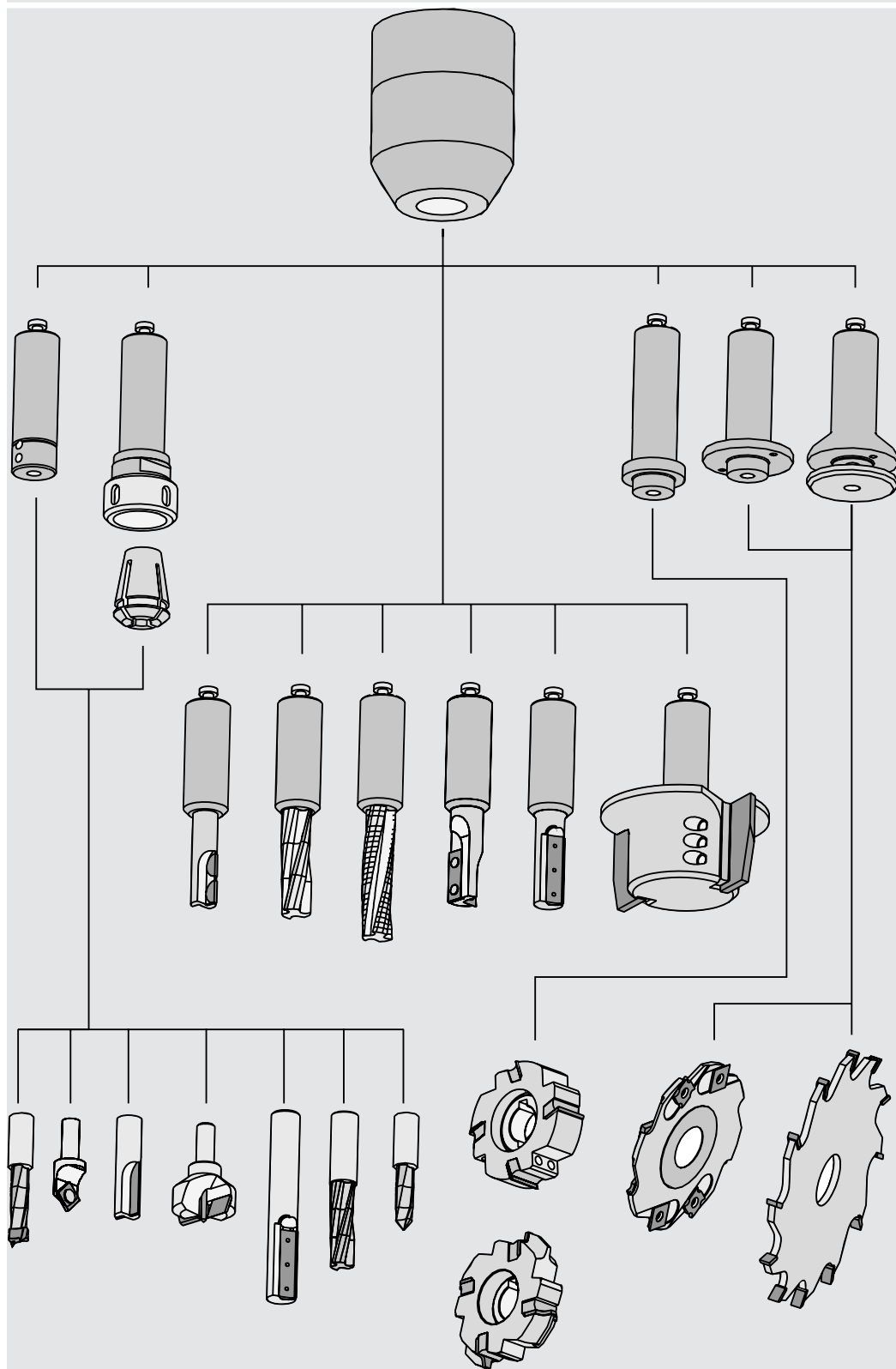
Дополнения

для правого и левого вращения
специально разработан для высокоточных двигателей с шестигранной формой фиксации
комплектация: гидравлическая зажимная букса без отвёртки

Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Идент. №
30 [мм]	70 [мм]	70,5 [мм]	86 [мм]	6/M6/58	184310

Запасные части	№ класса	Идент. №
крышка с кольцом	Для аксиальной фиксации посадочных отверстий диаметром 30 мм	997300 184317
Цилиндрические винты	M10x50 DIN EN ISO 4762 для 184317	995111 001909
Отвертка	SW6/4 для повышения гидравлического давления	985730 184707
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730 009677

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение PS 2000-E



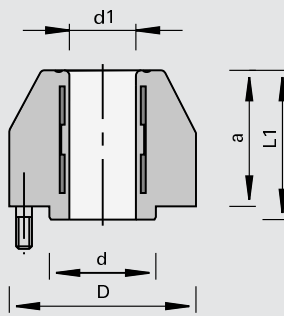
933240

Гидро-патрон PS 2000 E - прямое крепление инструмента

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

$n_{max} = 25\,000$ мин-1

Преимущества

- высокое качество реза и большой ресурс инструмента благодаря высокой точности вращения
- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- непосредственная установка на шпиндель станка
- заказ только у соответствующего изготовителя станка
- фиксация инструмента в осевом направлении

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	вес	Идент. №
70	40	25	56	51	1.327	173752
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

принадлежности

Размер

№ класса

Идент. №

страховочные болты

M8x19
[мм]

997870

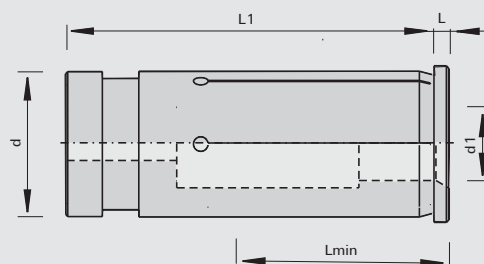
172921

933280

Универсальные переходные втулки

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos,
rs для крепления хвостовых
инструментов

Исполнение

допуск диаметра хвостовика
h7 или g7

Преимущества

Дополнения

Lmin минимальная длина
зажима = мин. длина
хвостовика

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Идент. №
3		27	12	45	2	183022 o
4		27	12	45	2	183023 o
5		27	12	45	2	183024 o
6		27	12	45	2	183025
8		27	12	45	2	183026
3		27	20	50.5	2	183027 o
4		27	20	50.5	2	183028 o
5		27	20	50.5	2	183029 o
6		27	20	50.5	2	183030 o
7		27	20	50.5	2	183031 o
8		27	20	50.5	2	183032
9		27	20	50.5	2	183033 o
10		32	20	50.5	2	183034
11		37	20	50.5	2	183035 o
12		37	20	50.5	2	183036
13		37	20	50.5	2	183037 o
14		37	20	50.5	2	183038 o
15		38	20	50.5	2	183039 o
16		38	20	50.5	2	183040
17		38	20	50.5	2	183041 o
6		27	25	54.5	3	182304
8		27	25	54.5	3	182305
10		32	25	54.5	3	182306
12		37	25	54.5	3	182307
14		37	25	54.5	3	182308
16		38	25	54.5	3	182309
18		38	25	54.5	3	182310
20		42	25	54.5	3	182311
	1/2	37	25	54.5	3	182653
	5/8	38	25	54.5	3	182654 o
	3/4	42	25	54.5	3	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

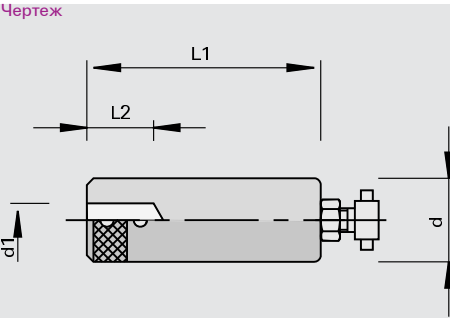
933243

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пальчиковых фрез

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E
для крепления хвостовых
инструментов с диаметром
хвостовика 6-12 мм

Исполнение

Преимущества

Дополнения

хвостовики инструментов
должны иметь зажимную
поверхность
для PS 2000-E требуется
винт регулировки длины,
идент. № 172921
с винтом регулировки
длины для системы ps для
хвостовика Ø 16 мм, идент.
№ 172115, Ø 25 мм идент.
№ 172113

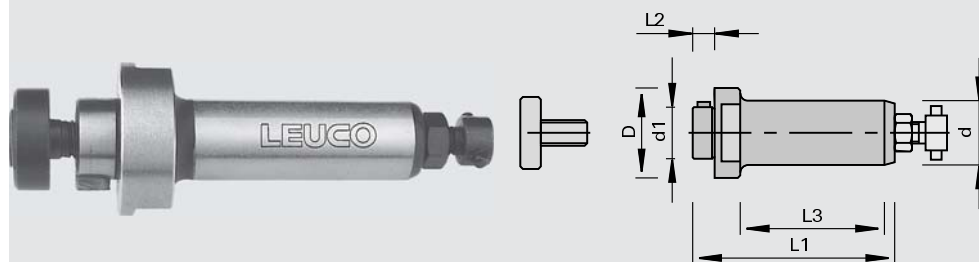
Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №
16	6,35	20	61	172112 o
16	8	20	61	172117
16	9,5	20	61	172118 o
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	9,5	20	70	172105 o
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997300

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для насадных фрез

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

захват инструмента с помощью шпонки

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
 для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
 комплектация: оправка, стяжной болт и винт регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Идент. №
35	16	20	8,5	68	43	171389 o
35	25	20	8,5	78.5	55	171391 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

затяжной винт фрезы	Ø20xM8x23	995190	171393
затяжной винт фрезы	Ø28xM10x26	995190	171392
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[мм]		

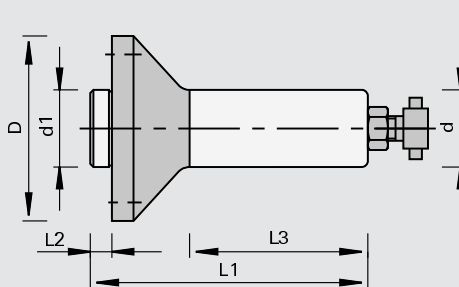
933061

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пил, насадных и пазовальных фрез

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления насадных инструментов

Исполнение

крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
- длина зажима L2 = 30 и 36 мм для неразъемных и составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- длина зажима L2 = 4 и 5 мм для дисковых пил и фрез для выборки пазов
- комплектация: оправка и PS-винт регулировки длины для хвостовика Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Идент. №
50	16	22	4	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36	184277
50	25	22	4	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36	184276
60	16	30	4	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P 184304
60	25	30	4	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P 184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48	168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48	168815
66	25	30	5	92	60	4/M5/48	171386
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

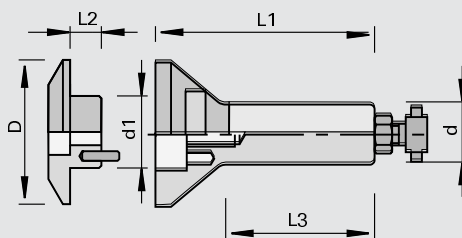
997300

Адаптер с цилиндрическим хвостовиком для пил и пазовальных фрез

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в PS 2000-E и цанговых патронах для крепления пил и инструментов для выборки пазов

Исполнение

противоповоротная защита с помощью штифта

Преимущества

Дополнения

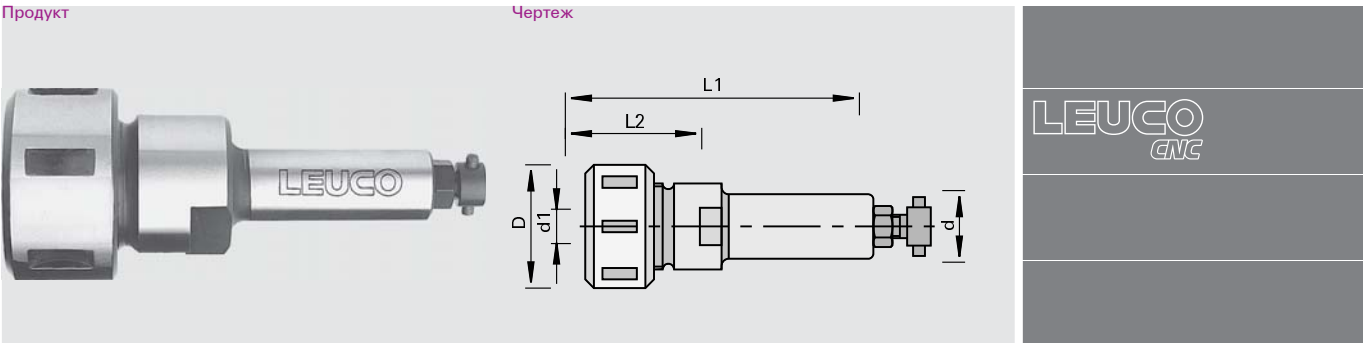
для правого и левого вращения
 для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921
 комплектация: оправка, зажимной фланец, винт с цилиндрической головкой и винт регулировки длины для ps-системы для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Идент. №
60	16	30	8	78	43	для толщины тела макс 6 мм 171394
60	25	30	9	94	55	для толщины тела макс 8 мм 167826
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



933250

Цанговые патроны с цилиндрическим хвостовиком



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
для применения в PS 2000-E для крепления хвостовых инструментов	для диаметра хвостовика 2 - 16 мм Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415E/OZ16 Зажимная гайка с подшипником скольжения		для правого и левого вращения для PS 2000-E требуется винт регулировки длины, идент. № 172921 комплектация: цанговое крепление и винт регулировки длины для системы ps для хвостовика Ø 16, идент. № 172115, хвостовик Ø 25, идент. № 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Идент. №
43	16	2-16	50	95	170181
43	25	2-16	50	105	170182
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
двусторонний гаечный ключ	24x27 DIN 3110	985730	009193 o
	[мм]		

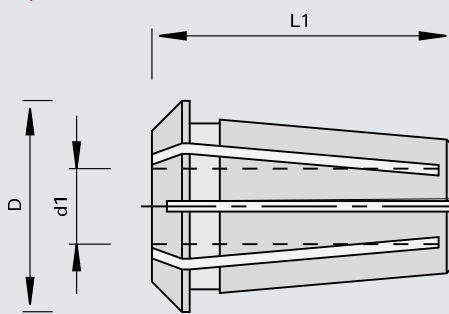
933280

Прецизионные цанги - 415E/OZ16

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 415E/OZ16

Исполнение

шлицы с двух сторон
допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Преимущества

Дополнения

подходит к идент. № 170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	



933250

Стартовый пакет StarterKit для серии Weeke BHX

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Для использования в гидравлическом патроне, на станках WEEKE BHX, особенно серии BHX 050/055

для инструмента с хвостовиком диаметром 1-16 мм

Исполнение

Адаптер с высокоточными цангами, специально настроенный под гидро-зажимную систему BHX-шпинделей.

с внутренней зажимной гайкой

Преимущества

Гибкий, быстрозажимной

незначительная высота

Возможна индивидуальная предварительная настройка инструмента вне станка.

Экономия времени при замене

Дополнения

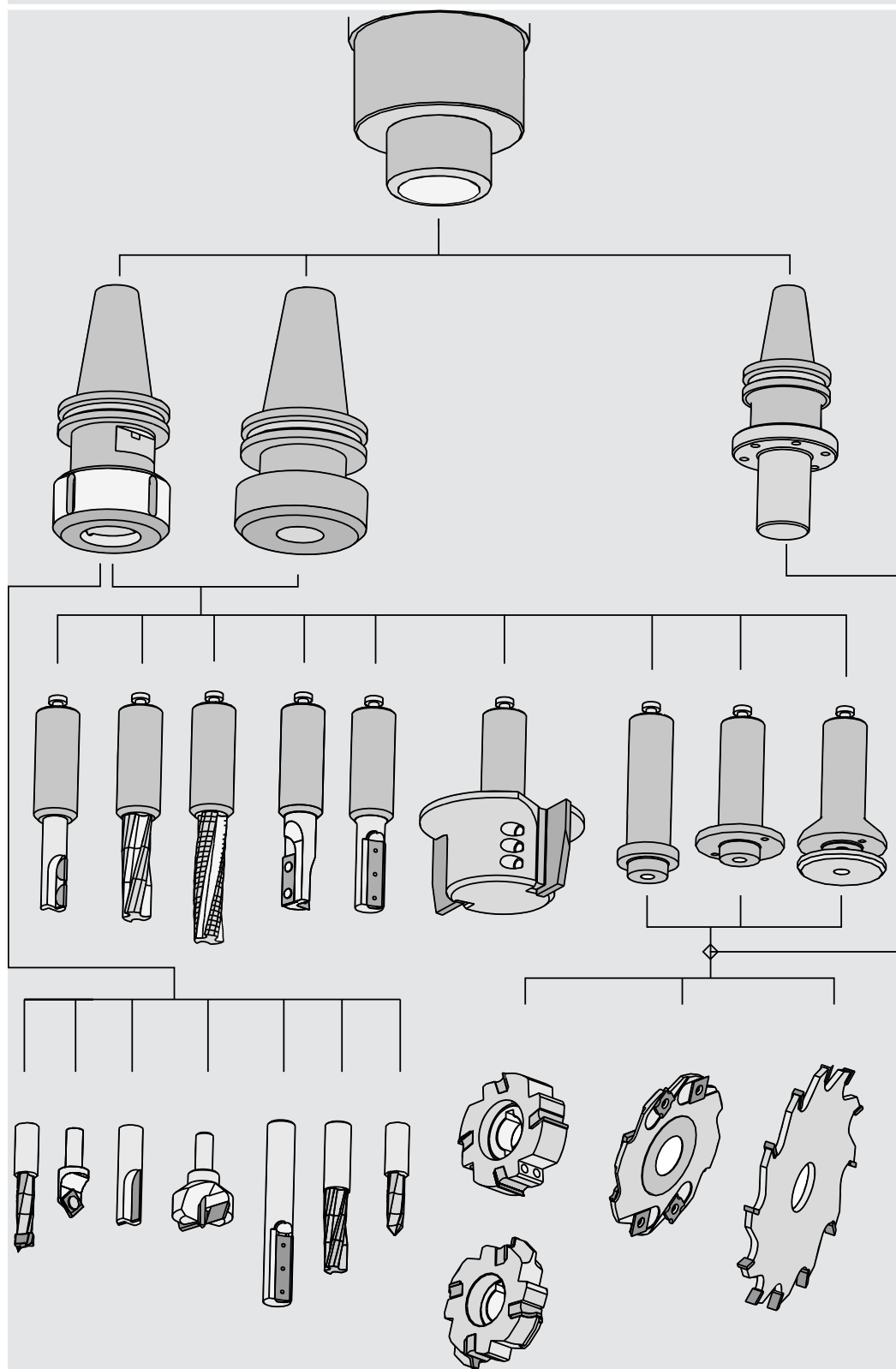
Для станков Weeke BHX также доступна пазовальная фреза HW „g5-System“ (см. главу 3)

			Идент. №
Стартовый пакет StarterKit SET Nr. 1	[d]+[f] 3 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 3 цанги (8, 10, 12 мм) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [g] 1 Торцевой ключ		184359 o
Стартовый пакет StarterKit SET Nr. 2	[d]+[f] 5 зажимных адаптера, включая зажимные гайки [e] 5 Цанговые зажимы (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Установочный механизм [a] 1 Крючковый ключ [b] 1 крепёжный ключ		184360 o

Запасные части	Содержимое стартового пакета StarterKit	№ класса	Идент. №
[f]+[d] зажимной адаптер D25x16 мм, вкл. прижимную гайку	для всех	933250	184362 o
[c] монтажные устройства	для всех	985202	184363 o
[a] Крючковый ключ D25 L=200	для всех	985720	184364 o
[g] Торцевой ключ D30 SW27 H20	184359	985720	184365 o
[b] крепёжный ключ D30 SW22 H96	184360	985720	184366 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=6	184360	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=8	для всех	933280	184373 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=10	для всех	933280	184374 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=12	для всех	933280	184375 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=16	184360	933280	184376 o

принадлежности	№ класса	Идент. №
[e] Цанговые зажимы 411E D=1	933280	184367 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=2	933280	184368 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=3	933280	184369 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=4	933280	184370 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=5	933280	184371 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=6	933280	184372 o
[e] Цанговые зажимы 411E D=16	933280	184376 o
Динамометрический ключ 40-200 Нм	985720	184377 o
d) Зажимная гайка M43x1,5	995290	184378 o

Схема креплений инструмента, станочное сопряжение хвостовик SK и BT



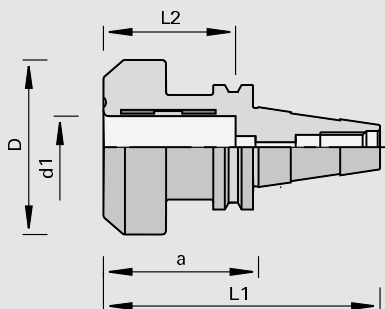
933240

Гидро-патрон PS 2000 E - инструментальный магазин

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
 с ЧПУ с автоматическим
 устройством смены
 инструмента
 | для прецизионного зажима
 хвостовых инструментов с
 цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| $n_{max} = 25\,000$ мин-1
 | Конусы BT 30 и BT 35 по
 стандарту MAS 403 (со
 стяжным болтом)
 | Конус SK 30 по ISO 7388-3
 (без натяжного болта;
 заказывается отдельно)
 | Конус SK 30 и SK 40 по DIN
 69871A (со стяжным болтом)

Преимущества

| минимизация времени
 переоснащения благодаря
 быстрой, простой замене
 инструмента
 | большой ресурс инструмента
 и высокое качество резания
 благодаря высокой точности
 вращения

Дополнения

| для правого и левого
 вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вес	Идент. №
70	SK 30 (ISO)25		55	111	63	1.1	CMS
70	SK 30 (DIN)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke
70	SK 40 (DIN)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

стяжной болт

станков

№ класса

Идент. №

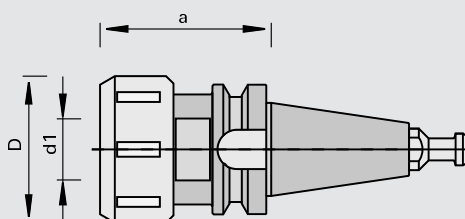
для SK 30	DIN 69872 A	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	169293
для SK 40	DIN 69872 A	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	169294
для SK 30	ISO 7388-3	CMS, Masterwood	997870	177021
для SK 30		стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	997870	175637
для SK 30		нов. Rover, Biesse вып. с 09/92, Masterwood (Colombo-двигатель)	997870	173641
для SK 30	ISO 7388-3	Alberti	997870	177020
для BT 35	PT 35T-2	Heian	997870	176103

933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента

| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по DIN 69871 или ISO 7388-3 (без захвата и фиксирующего паза)

| Конус по японскому стандарту MAS - 403 (для идент. № 176102)

| Зажимная гайка с подшипником скольжения (исключение, идент. № 177304 с шарикоподшипником)

Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

| для правого и левого вращения

| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	номер стандарта	Ø d1	a			Идент. №
43	SK 30 (DIN)	415E/OZ16	2-16	55	SW 41	Weeke	177304 o
60	SK 30 (DIN)	462E/OZ25	2-25	70	SW 41	IMA, Maka, Reichenbacher	173794
50	SK 30 (ISO)	470E/ER32	2-20	58	SW 41	CMS	180360 o
60	SK 40 (DIN)	462E/OZ25	2-25	70	SW 46	IMA, Maka, Stegherr, Reichenbacher	173795
60	BT 35	462E/OZ25	2-25	70	SW 41	Heian	176102
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]			

Запасные части

№ класса

Идент. №

зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	для Ø D = 43	995290	178763
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	для Ø D = 60	995290	178764
стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870	177021
стяжной болт	PT 35T-2	для BT 35	997870	176103
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	169299
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	для Ø D = 43	985720	169298
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894		985720	178760
односторонний гаечный ключ	SW41 DIN 894		985720	169297
[мм]				

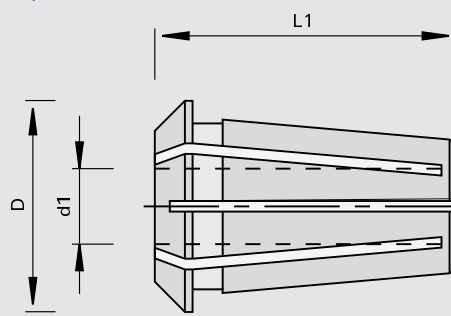
933280

Прецизионные цанги - 462E/OZ25

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 462E/OZ25

Исполнение

допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Преимущества

оптимальная передача
зажимного усилия благодаря
12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

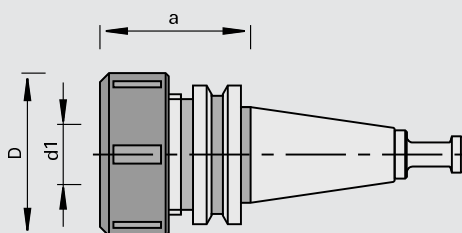
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK - Biesse, CMS

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента

| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по DIN 69871 и ISO (без захвата и фиксирующего паза)

| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента

| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

| для правого и левого вращения

| Цанговые зажимы по типу 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм

| Цанговые зажимы по типу 472E/ER40 Ø 4 - 25 мм

| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип	Идент. №
50	SK 30 (DIN)	2-20	50	470E/ER32 Biesse	173639
63	SK 30 (DIN)	4-25	57	472E/ER40 Biesse	175790
63	SK 30 (ISO)	4-25	64	472E/ER40 CMS	180361
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

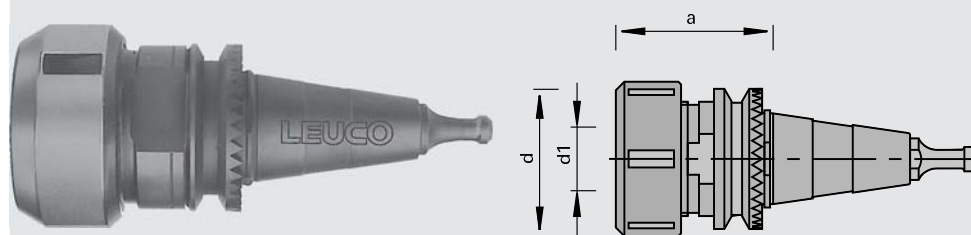
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M40x1,5R	для Ø D = 50	995290 178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения	M50x1,5R	для Ø D = 63	995290 178762
стяжной болт		HSD-двигатель для Biesse вып. от 09/92	997870 173641
стяжной болт		для Biesse вып. до 08/92	997870 175637
стяжной болт	ISO 7388-3	для SK 30	997870 177021
Крючковый ключ	SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720 175851
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 63	985720 169299
	[мм]		

933289

Цанговые патроны с хвостовиком SK - с зубчатым венцом

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по SK 30 с зубчатым венцом
| Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения

Дополнения

| для правого и левого вращения
| стяжной болт, сменный
| Цанговые зажимы по типу 462E/OZ25 Ø 4 - 25 мм
| Цанговые зажимы по типу 470E/ER32 Ø 2 - 20 мм
| комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка и стяжной болт

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Тип	Идент. №
50	SK 30	2-20	55	470E/ER32 SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/OZ25 SCM, Morbidelli	175792
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части		Размер		№ класса	Идент. №
Зажимная гайка с подшипником скольжения		M40x1,5R	для Ø D = 50	995290	178761
Зажимная гайка с подшипником скольжения		M48x2R	для Ø D = 60	995290	178764
стяжной болт		Ø8,5		997870	173646
Крючковый ключ		SW45/50 DIN 1810	для Ø D = 50	985720	175851
Крючковый ключ		SW58/62 DIN 1810	для Ø D = 60	985720	169299
односторонний гаечный ключ		SW36 DIN 894	для Ø D = 50	985720	169296 o
односторонний гаечный ключ		SW46x10 DIN 894	для Ø D = 60	985720	178760
		[мм]			

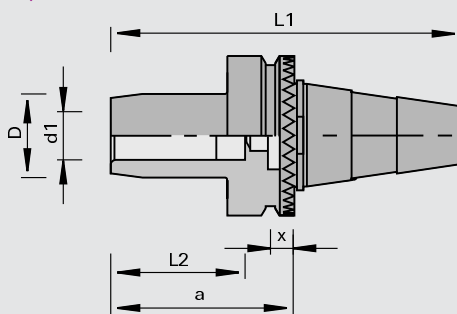
933299

Полигональный зажимной патрон TRIBOS с хвостовиком SK

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| Конус по SK 30 с зубчатым венцом
| $n_{max} = 40\,000$ мин⁻¹

Преимущества

| продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса
| подходит для больших оборотов
| оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов
| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения
| другие диаметры по запросу
| допустимая длина выступа: 4xd1
| зажатие инструмента с помощью зажимного механизма
| по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО
| комплектация: без стяжного болта; выбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу, стяжные болты)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
20	52	SK 30	30	127.85	80	10	0.7	180897
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

зажимной механизм (ручной)	985201	180261
зажимной механизм (автоматически)	985201	181159 o
переходник для зажимного механизма для Ø d = 20	955530	180264
переходник для зажимного механизма для Ø d = 25	955530	180711
Настройка инструмента по длине Tribos-System без кабеля интерфейса	985300	180828 o
кабель интерфейса для измерительной линейки для RS 232C-сопряжения	985300	180829 o

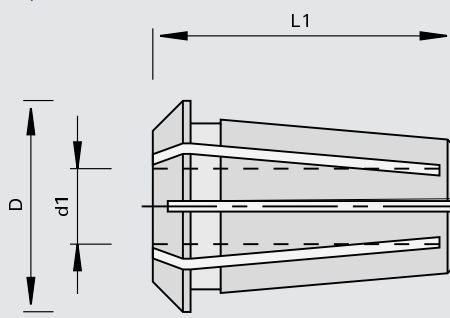
933280

Прецизионные цанги - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Исполнение

шлицы с двух сторон
Допуск зажима 1 мм

Преимущества

Дополнения

тип 430E/ER25 Ø 6 - 16 мм
для специальных патронов
тип 470E/ER32 Ø 3 - 20 мм
тип 472E/ER40 Ø 6 - 25 мм

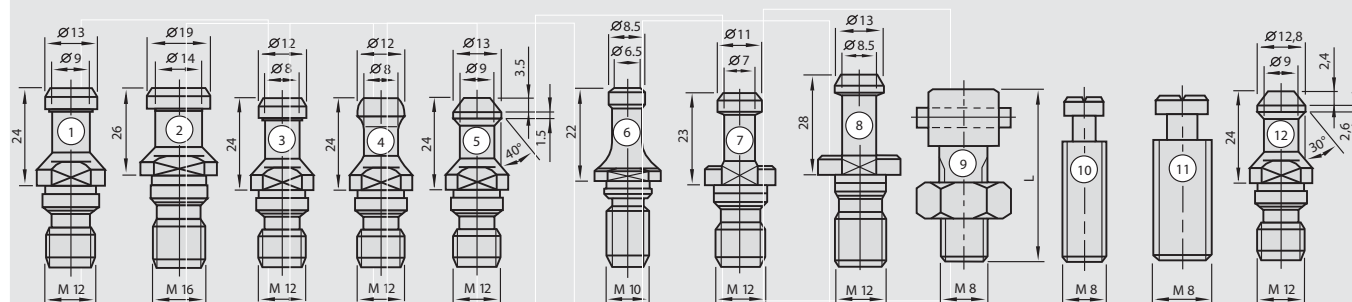
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Тип	Идент. №
33	3		40	470E/ER32	173647 o
33	4		40	470E/ER32	173648 o
33	5		40	470E/ER32	173649 o
33	6		40	470E/ER32	173650
33	7		40	470E/ER32	173651 o
33	8		40	470E/ER32	173652
33	10		40	470E/ER32	173653
33	12		40	470E/ER32	173654
33	13		40	470E/ER32	173655 o
33	14		40	470E/ER32	173656 o
33	16		40	470E/ER32	173657
33	18		40	470E/ER32	173658 o
33	19		40	470E/ER32	173659 o
33	20		40	470E/ER32	173660
33		1/4	40	470E/ER32	175829
33		1/2	40	470E/ER32	175830
33		5/8	40	470E/ER32	175831 o
33		3/4	40	470E/ER32	175832 o
41	6		46	472E/ER40	180912 o
41	8		46	472E/ER40	180913
41	10		46	472E/ER40	180914 o
41	12		46	472E/ER40	175833
41	16		46	472E/ER40	175834
41	18		46	472E/ER40	175835 o
41	20		46	472E/ER40	175836
41	25		46	472E/ER40	175837
41		1/4	46	472E/ER40	175838 o
41		1/2	46	472E/ER40	175839 o
41		5/8	46	472E/ER40	175840 o
41		3/4	46	472E/ER40	175841 o
41		1	46	472E/ER40	175842 o
26	6		34	430E/ER25	181986 o
26	8		34	430E/ER25	181987
26	10		34	430E/ER25	181988
26	12		34	430E/ER25	181989
26	14		34	430E/ER25	181990 o
26	16		34	430E/ER25	181991
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]		

997870

Стяжной болт

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для применения в гидро-
зажиме PS 2000-E, адаптере
и цанговом патроне с SK +
BT-хвостовиком

упорный винт для
инструментов с диаметром
хвостовика 25 мм

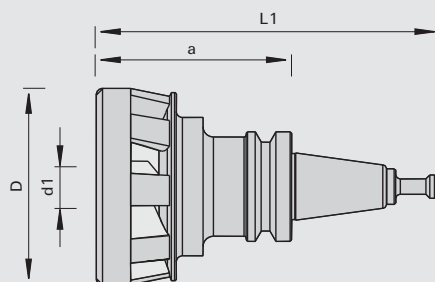
	номер стандарта	Тип		Идент. №
для SK 30	DIN 69872 A	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293
для SK 40 с охлаждением	DIN 69872 A	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294
для SK 40	DIN 69872 B	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339
для SK 30		3	стар. Rover, Biesse вып. до 08/92	175637
для SK 30		4	нов. Rover, Biesse вып.с 09/92, Master-wood (Colombo-двигатель)	173641
для SK 30	ISO 7388-3	5	Alberti	177020
для SK 30 (ISO)	ISO 7388-3	12	CMS, Masterwood	177021
затяжной болт Ø 8,5 мм		6	Morbidelli, SCM	173646
для BT 30	P 30T-2	7	Shoda	176200
для BT 35	PT 35T-2	8	Heian	176103
для системы ps 25 mm Ident-No. 167738		9	ps-система	172113
для системы PS-2000 E Ident-No. 173352		10	PS 2000 E	172921
Упорный винт		11	цанговый патрон	172828

933285

Система АЭРОТЕХ с SK30 (DIN) и гидро-зажатием

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ
служит для зажатия концевых
фрез и одновременно для
отвода стружки при работе
Для фугования, фальцевания,
фрезерования кармана
и раскрое, а так же для
оптимизации таких процессов
как, например, нестинг

Исполнение

Монолитная система зажима
инструмента
Исполнение с 9 лопастями
для обработки ДСП,
МДФ, OSB, твёрдых пород
древесины и т.д.
монтаж инструмента
гидравлически-
расширительным способом
уровень качества
балансировки G<2,5

Преимущества

Остановка потока стружки
Охлаждение инструмента
Снижение количества пыли
сниженные расходы на очистку
и обслуживание
минимизация времени
переоснащения благодаря
быстрой, простой
замене инструмента с
помощью гидравлически-
расширительной системы
большой ресурс инструмента
и высокое качество
резания благодаря высокой
равномерности вращения
большой перенос крутящего
момента

Дополнения

Необходима достаточная
мощность вакуума
регулировка уровня давления
при помощи ключа (не
входит в объем поставки)
поставка в комплекте с
втяжным болтом для станков
Biesse, идент.номер 173641
Стяжные болты Ид.№г.
169293 для IMA, Maka,
Reichenbacher и Weeke
необходимо заказывать
отдельно
Обратите внимание
на информацию,
содержащуюся в инструкции
по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	Идент. №
20	SK30 (DIN) 95	143.2	92.2	9-Лопастей	185153
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

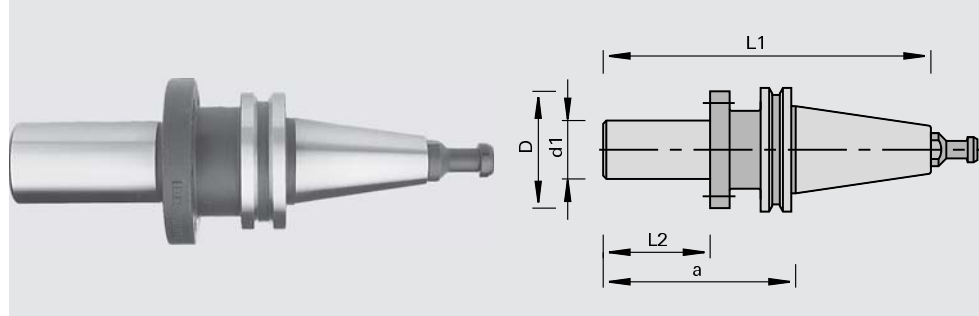
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвёртка с поперечной ручкой для внутреннего шестигранника	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

997300

Адаптер с хвостовиком SK

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- | длина зажима $L2 = 55$ мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- | Конус по DIN 69871 (без захвата и фиксирующего паза)
- | крепление инструмента и предотвращение проворачивания посредством стяжки на резьбовом соединении

Преимущества

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | с стяжным болтом по DIN 69872 для SK 30 Form A, SK 40 Form B
- | станки SK 30: IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke
- | станки SK 40: IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	a	NL	Идент. №
60	SK 30	25	55	147.8	100	6/M6/48	168800 #
60	SK 30	30	55	147.8	100	2/M6/48+2/6/48	182167 o
60	SK 40	30	55	168.4	100	2/M6/48+2/6/48	182168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

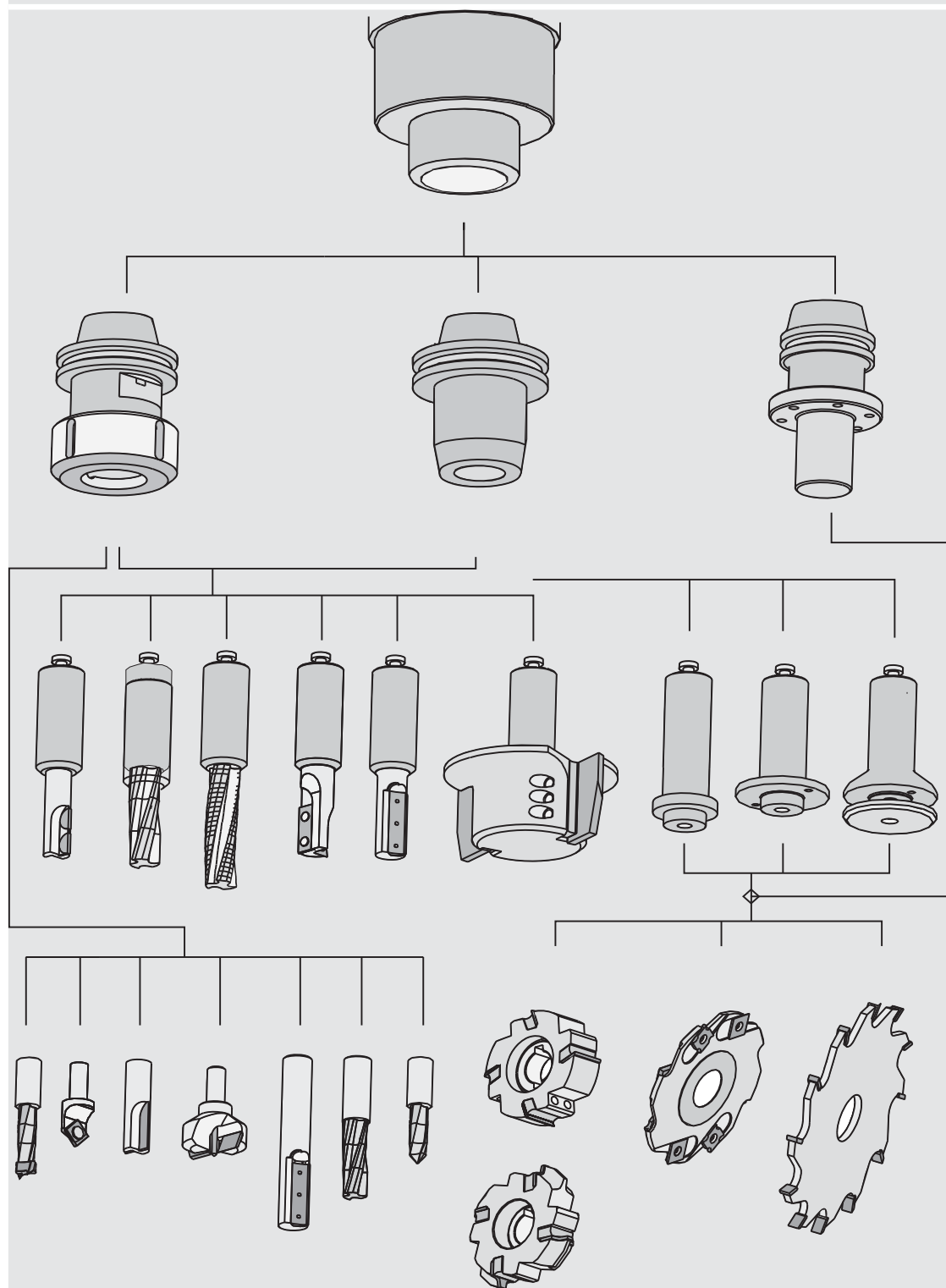
№ класса

Идент. №

стяжной болт	DIN 69872 A	для SK 30	997870	169293
стяжной болт	DIN 69872 B	для SK 40	997870	179339



Схема креплений инструмента, станочное сопряжение HSK-хвостовик



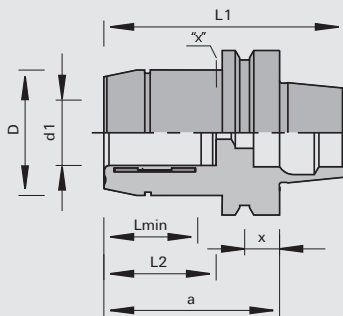
933240

Гидро-зажимной патрон ps-System с хвостовиком HSK 63F

Продукт



Чертеж



LEUCO
ps-system

Станок / Применение

- обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- $n_{\max} = 30\,000$ мин-1
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F

Преимущества

- минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента
- большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой точности вращения
- большой перенос крутящего момента

Дополнения

- для правого и левого вращения
- с отверстием для крепления микрочипа для электронного опознавания инструмента
- x = регулировка уровня давления при помощи ключа
- отвертка с шестигранником не входит в комплект поставки
- $L_{\min}$ минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

$\emptyset d1$	$L_{\min}$	$L2$	$\emptyset d$	$\emptyset D$	$L1$	a	x	вес	Идент. №
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184725
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1.16	184306
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1.20	184307
20	41	51	HSK 63F	52.5	105	80	18	1.30	184308
25	47	57	HSK 63F	52.5	109	84	18	1.28	184309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

$\emptyset d1$	$L_{\min}$	$L2$	$\emptyset d$	$\emptyset D$	$L1$	a	x	вес	Идент. №
3/8	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184724
1/2	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1.2	184726
дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	подходит к	№ класса	Идент. №
Отвертка	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	166091
Отвертка	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	168703
	[мм]			

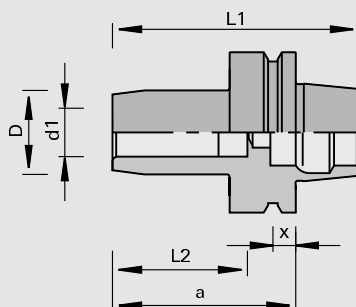
933299

Полигональный зажимной патрон TRIBOS

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| n max = 40 000 мин-1

Преимущества

| продление ресурса подшипника шпинделя станка посредством малого веса
| подходит для больших оборотов
| оптимальный отвод стружки счёт маленьких габаритов
| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения
| другие диаметры по запросу
| допустимая длина выступа: 4xd1
| зажатие инструмента с помощью зажимного механизма
| по желанию можно также выполнить на ЛОЙКО
| зажим Tribos в усиленном исполнении, в первую очередь для фрезерования с большими нагрузками, поставка по запросу
| комплектация: без стяжного болта. Подбор стяжного болта в соответствии с машиной (см. отдельную страницу: стяжные болты)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
12	48,5	HSK 63F	19	100	75	18	0.69	180257
16	48,5	HSK 63F	26	100	75	18	0.74	180899
20	52,9	HSK 63F	30	100	75	18	0.77	180258
25	55	HSK 63F	35	100	75	18	0.79	180710
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	Идент. №
20	55	SK 30 (DIN)	30	127	80	180888
25	55	SK 30 (DIN)	35	127	80	180836
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

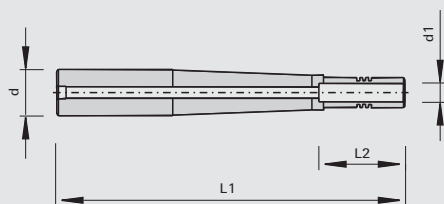
зажимной механизм (ручной)		985201	180261
зажимной механизм (автоматически)		985201	181159 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 16	955530	180902
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 20	955530	180264
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 25	955530	180711
Настройка инструмента по длине Tribos-System	без кабеля интерфейса	985300	180828 o
кабель интерфейса для измерительной линейки	для RS 232C-сопряжения	985300	180829 o

933299

Удлинитель для зажимов Tribos

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino,
Tribos, PS 2000-E для
крепления инструментов с
цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

допуск диаметра хвостовика
h7 или g7

Преимущества

Дополнения

минимальная длина для
крепления = L2
крепление и извлечение
инструмента
осуществляется с помощью
специального механизма для
зажимов Tribos

Ø d1	L2	Ø d	L1	Идент. №
6	27	20	100	182800 o
8	27	20	100	182801 o
10	32	20	100	182802 o
12	37	20	100	182803 o
6	27	20	150	182804 o
8	27	20	150	182805 o
10	32	20	150	182806 o
12	37	20	150	182807 o
6	27	20	250	182808 o
8	27	20	250	182809 o
10	32	20	250	182810 o
12	37	20	250	182811 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

переходник для зажимного механизма	для Ø d = 6	955530	183719 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 8	955530	183720 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 10	955530	183721 o
переходник для зажимного механизма	для Ø d = 12	955530	180263

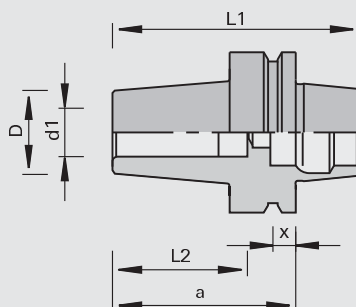
933297

Термозажимной патрон

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| n max = 30 000 мин-1
| сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
| из высококачественной жароупорной стали

Преимущества

| высокая надежность процесса, большой ресурс инструмента и высокое качество обработки благодаря очень высокой точности вращения и стабильности повторяемости (< 0.003 мм)

Дополнения

| для правого и левого вращения
| крепление и извлечение инструмента из термозажимного патрона осуществляется с помощью термоусадочного приспособления

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	вес	Идент. №
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.860	183087
25	52	HSK 63F	45	185	160	18	1.943	185520
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

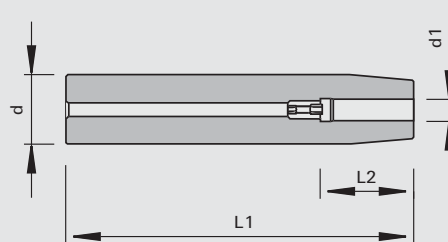
933297

Термозажимной патрон – удлинитель CELSIO

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

обработывающие центры ЧПУ
для задач дробления в
труднодоступных местах
заготовок

Исполнение

горячедеформируемая сталь
после особенной тепловой
обработки способствует
увеличению срока службы,
улучшению термостойкости и
формоустойчивости
точность по радиальному
биению < 0,003, измеряемое
в отверстии для зажатия
хвостовика
с регулировочным винтом для
настройки длины

Преимущества

возможно также применение
фрез с хвостовиками с
проточкой Weldon- или
Whistle-notch
самые лучшие результаты
зажатия инструмента
достигаются на фрезах с
цилиндрическим хвостовиком
с допуском h6
оптимальная конструкция
отвечающая нормам DIN
69882-8
тепловое зажатие HW и HS
инструментов с допуском
исполнения хвостовика h6

Дополнения

рекомендуемое зажимное
средство: гидрозажим
ps-system, Tribos, тепловой
зажим

Ø d1	L2	Ø d	L1	Идент. №
8	34	25	160	185243
10	42	25	160	185244
12	47	25	160	185245
16	50	25	160	185246
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



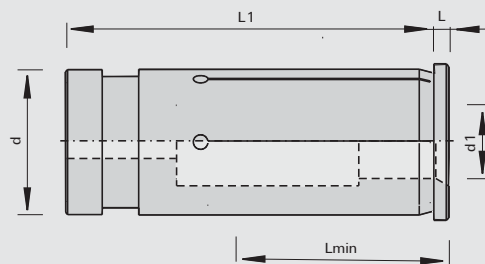
933280

Универсальные переходные втулки

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в Sino, Tribos, rs для крепления хвостовых инструментов

Исполнение

допуск диаметра хвостовика h7 или g7

Преимущества

Дополнения

Lmin минимальная длина зажима = мин. длина хвостовика

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	Идент. №
3		27	12	45	183022 o
4		27	12	45	183023 o
5		27	12	45	183024 o
6		27	12	45	183025
8		27	12	45	183026
3		27	20	50.5	183027 o
4		27	20	50.5	183028 o
5		27	20	50.5	183029 o
6		27	20	50.5	183030 o
7		27	20	50.5	183031 o
8		27	20	50.5	183032
9		27	20	50.5	183033 o
10		32	20	50.5	183034
11		37	20	50.5	183035 o
12		37	20	50.5	183036
13		37	20	50.5	183037 o
14		37	20	50.5	183038 o
15		38	20	50.5	183039 o
16		38	20	50.5	183040
17		38	20	50.5	183041 o
6		27	25	54.5	182304
8		27	25	54.5	182305
10		32	25	54.5	182306
12		37	25	54.5	182307
14		37	25	54.5	182308
16		38	25	54.5	182309
18		38	25	54.5	182310
20		42	25	54.5	182311
	1/2	37	25	54.5	182653
	5/8	38	25	54.5	182654 o
	3/4	42	25	54.5	182655
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	[мм]	

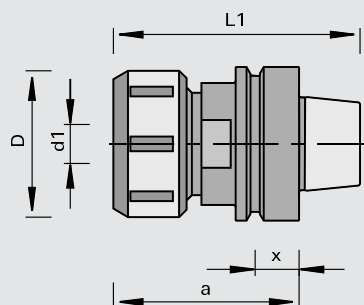
933289

Цанговые патроны с хвостовиком HSK

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

- обработывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

- сопряжение по DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F и HSK 63E
- Зажимная гайка с подшипником скольжения

Преимущества

- универсальное применение благодаря зажимным цангам

Дополнения

- для правого и левого вращения
- идент. № 175795, для IMA (до 12/1994) аналог DIN 69893 (предварительный стандарт)
- $\varnothing d1$ = диаметр зажимной цанги 2 - 25 мм
- Цанговые зажимы по DIN 6388: 1) тип 462E / 2) тип 472E/ER40
- комплектация: цанговое крепление, зажимная гайка без крючкового ключа
- Внимание: на станках CMS разные виды сопряжений, зависящие от мощности на валу (кВт)

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	x	Тип	Идент. №
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA от 01/95, Weeke от 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW) 173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW) 180359
2-25	HSK 63F	60	101	76	9	1	IMA вып. до 12/94 175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA с 01/95, Weeke с 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 кВт) 179170
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Зажимная гайка с подшипником скольжения	M48x2R	995290	178764
Крючковый ключ	SW58/62 DIN 1810	985720	169299
односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
	[мм]		

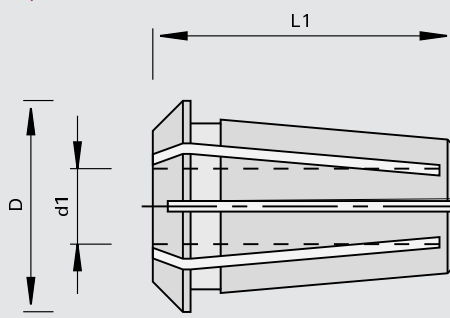
933280

Прецизионные цанги - 462E/OZ25

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 462E/OZ25

Исполнение

допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 462E/OZ25

Преимущества

оптимальная передача
зажимного усилия благодаря
12-ти двусторонним шлицам

Дополнения

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

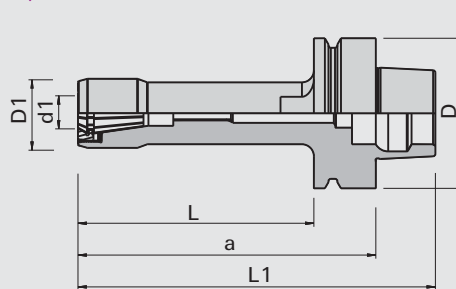
933289

Ø 1 - 25 (1")мм Система цанговых патронов 426E/ER16 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия: Ø 1-10 mm

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ, особенно 5-осевые
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| внутренняя затяжная гайка
| закаленный и отшлифованный
| плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
| Покрытие с защитой от коррозии
| n max = 24 000 мин-1

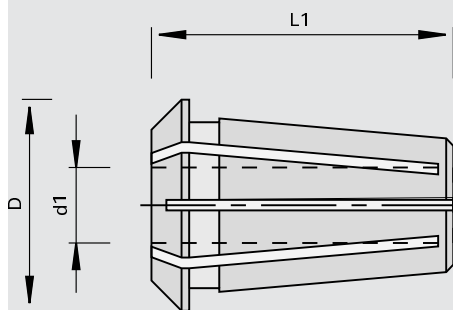
Преимущества

| Режущий материал:
| высокая стабильность даже при большом вылете
| высокая концентричность вращения
| большое усилие зажима

Дополнения

| поставляется также в левостороннем исполнении
| цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
| крутящий момент: 426E/ER16: 25-60 Nm (30-44 Lbf. ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
1	17.25	27.5	184865 o
2	17.25	27.5	184866 o
3	17.25	27.5	184867 o
4	17.25	27.5	184868 o
5	17.25	27.5	184869 o
6	17.25	27.5	184870
7	17.25	27.5	184871 o
8	17.25	27.5	184872
9	17.25	27.5	184873 o
10	17.25	27.5	184874
[мм]	[мм]	[мм]	

принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184875
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184878
[c] вспомогательные средства	985720	184881
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184884
[e] динамометрический адаптер	985300	184887
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890

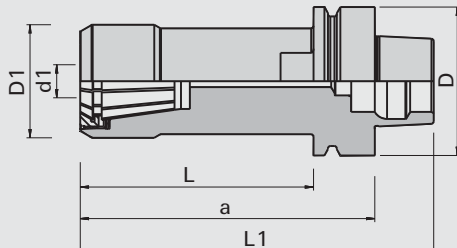


933289

Ø 2 - 25 (1")мм Система цанговых патронов 470E/ER32 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия:

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ, особенно 5-осевые
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| внутренняя затяжная гайка
| закаленный и отшлифованный
| плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
| Покрытие с защитой от коррозии
| n max = 24 000 мин-1

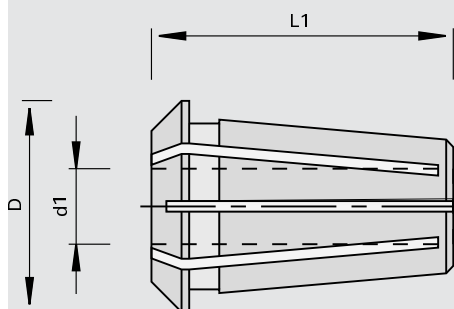
Преимущества

| Режущий материал:
| высокая стабильность даже при большом вылете
| высокая concentricity вращения
| большое усилие зажима

Дополнения

| поставляется также в левостороннем исполнении
| цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
| крутящий момент : 470E/ER32: 80 - 130 Nm (70 - 96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
2-20	48	HSK 63F	63	34	85	60	184851
2-20	48	HSK 63F	63	44	95	70	184852 o
2-20	48	HSK 63F	63	89	140	115	184853
2-20	48	HSK 63F	63	99	150	125	184854
2-20	48	HSK 63F	63	124	175	150	184855 o
2-20	48	HSK 63F	63	154	205	180	184856
2-20	48	HSK 63F	63	174	225	200	184857
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
[мм]	[мм]	[мм]	

Зажимные цанги 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[мм]	[мм]	[мм]	

принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184876
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184879
[c] вспомогательные средства	985720	184882
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184885
[e] динамометрический адаптер	985300	184888
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890



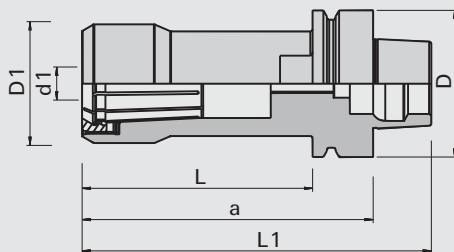
933289

Система цанговых патронов 462E/OZ25 с сопряжением HSK63F - диапазон зажатия :

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ, особенно 5-осевые
| для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| внутренняя затяжная гайка
| закаленный и отшлифованный
| плиты, покрытые тканью, линолеум на волокнистой основе, пробка и т.д. для зажимной цанги со шлицами с двух сторон
| Покрытие с защитой от коррозии
| n max = 24 000 мин-1

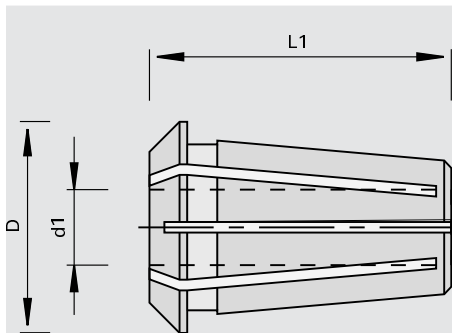
Преимущества

| Режущий материал:
| высокая стабильность даже при большом вылете
| высокая concentricity вращения
| большое усилие зажима

Дополнения

| поставляется также в левостороннем исполнении
| цанговый патрон с затяжной гайкой, но без цанги и монтажного приспособления но без зажимной цанги и
| крутящий момент : 462E/OZ25: 100 - 150 Nm (75 - 110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Идент. №
2-25	51	HSK 63F	63	50	101	76	184858
2-25	51	HSK 63F	63	89	140	115	184860
2-25	51	HSK 63F	63	124	175	150	184861 o
2-25	51	HSK 63F	63	149	200	175	184862 o
2-25	51	HSK 63F	63	174	225	200	184863
2-25	51	HSK 63F	63	199	250	225	184864
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	



Зажимные цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

Зажимные цанги 426E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Идент. №
14		35.05	52	170783
	5/8	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[мм]	дюйм	[мм]	[мм]	

принадлежности	№ класса	Идент. №
[a] Зажимная гайка	995290	184877
[b] ручной динамометрический ключ	985720	184880
[c] вспомогательные средства	985720	184883
[d] динамометрический торцовый ключ	985720	184886
[e] динамометрический адаптер	985300	184889
[f] динамометрический ключ 20-200 Nm	985300	184890



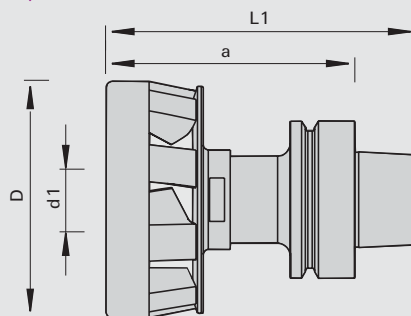
933285

Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и цанговым зажимом

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ
Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг
для инструмента с хвостовиком диаметром до 16 мм

Исполнение

Патрон с высокоточными цангами
Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
Исполнение с 7 лопастями для материалов с низкой плотностью (например мягкая древесина), а так же для гипсокартона
Монтаж инструмента осуществляется с помощью гаечного ключа, или предварительно настроенного динамометрического ключа (рекомендуется)

Преимущества

Остановка потока стружки
Охлаждение инструмента
Снижение количества пыли
сниженные расходы на очистку и обслуживание

Дополнения

уровень качества балансировки G=2,5
n max = 24 000 мин-1
Необходима достаточная мощность вакуума
Обратите внимание на информацию, содержащуюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-16	HSK 63F	95	125	100	9-Лопастей	184652
6-16	HSK 63F	95	125	100	7-Лопастей	184665 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø 6 mm	933280	184653 o
Зажимные цанги	Ø 8 mm	933280	184654 o
Зажимные цанги	Ø 10 mm	933280	184655
Зажимные цанги	Ø 12 mm	933280	184656
Зажимные цанги	Ø 14 mm	933280	184657
Зажимные цанги	Ø 16 mm	933280	184658
Зажимные цанги	Ø 1/4"	933280	184659 o
Зажимные цанги	Ø 3/8"	933280	184660
Зажимные цанги	Ø 1/2"	933280	184661
Зажимные цанги	Ø 5/8"	933280	184662 o
Комплект стяжных винтов для 184665		995191	185155
Комплект стяжных винтов для 184652		995191	185154
Динамометрический ключ 40 Нм		985730	184667
Приспособления для монтажа, включая гаечный ключ 40 Нм		985202	184666

[мм]

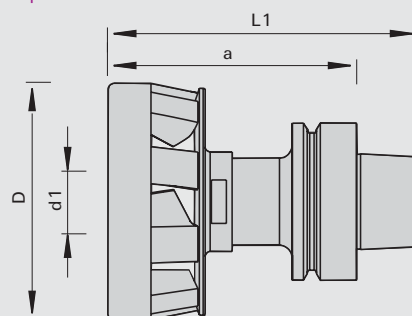
933285

Система AEROTECH с сопряжением HSK 63F и гидрозажимом

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| служит для зажатия концевых фрез и одновременно для отвода стружки при работе
| Для фугования, фальцевания, фрезерования кармана и раскрое, а так же для оптимизации таких процессов как, например, нестинг

Исполнение

| монолитная система зажима инструмента
| Исполнение с 9 лопастями для обработки ДСП, МДФ, OSB, твёрдых пород древесины и т.д.
| монтаж инструмента гидравлически-расширительным способом
| уровень качества балансировки G<2,5

Преимущества

| Остановка потока стружки
| Охлаждение инструмента
| Снижение количества пыли
| сниженные расходы на очистку и обслуживание
| минимизация времени переоснащения благодаря быстрой, простой замене инструмента с помощью гидравлически-расширительной системы
| большой ресурс инструмента и высокое качество резания благодаря высокой равномерности вращения
| большой перенос крутящего момента

Дополнения

| Необходима достаточная мощность вакуума
| регулировка уровня давления при помощи ключа (не входит в объем поставки)
| 184757 крепление фрез с маленьким диаметром хвостовика возможно посредством универсальных переходных втулок на идент.-No.
| Обратите внимание на информацию, содержащуюся в инструкции по эксплуатации

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Идент. №
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Лопастей	184757
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвёртка с поперечной ручкой для внутреннего шестигранника	SW4x100	985730	166091
	[мм]		

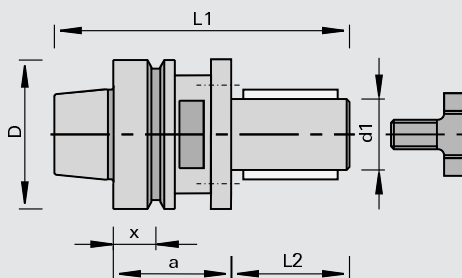
997300

Оправки с хвостовиком HSK

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- | для прецизионного крепления насадных инструментов с двойным шпоночным пазом

Исполнение

- | с 6 NL M6 - глубиной 8 мм, ТК Ø 48 мм
- | сопряжение DIN 69893 HSK 63 F
- | длина зажима L2 = 50 мм для составных фрезерных инструментов и ножевых головок
- | противоповоротная защита с помощью двойной шпонки

Преимущества

- | высокая скорость подачи возможна благодаря большой передаче крутящего момента

Дополнения

- | для правого и левого вращения
- | комплект промежуточных колец, идент. № 181193, состоит из: 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм, 3 шт. шириной 5 мм, 2 шт. шириной 2 мм, 1 шт. шириной 1 мм
- | комплект промежуточных колец, идент. № 181194, дополнительно 1 шт. шириной 20 мм, 1 шт. шириной 10 мм
- | крепление инструмента притяжным болтом
- | комплектация: оправка со притяжным болтом

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	DKN	вес		Идент. №
63	HSK 63F	30	50	120	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	150	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	180	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA вып.с 01/95, HOLZ-HER	183747
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

односторонний гаечный ключ	SW46x10 DIN 894	985720	178760
затяжной винт фрезы	M16x26xШ42	995190	173592
Наборы прокладочных колец	60x50x30	955521	181193
Наборы прокладочных колец	60x80x30	955521	181194
	[мм]		

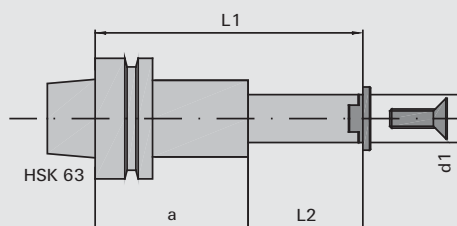
997300

Оправки HSK 63F

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
с ЧПУ с автоматическим
устройством смены
инструмента

| для крепления комплектов
Modula или отдельных фрез

Исполнение

| сопряжение DIN 69893 HSK
63 F

| противоповоротная защита с
помощью двойной шпонки

Преимущества

Дополнения

| для правого и левого
вращения

| объем поставки: адаптер
с крышкой и винтом с
потайной головкой

Ø d	Ø d1	L2	L1	a	вес	Идент. №
HSK 63F	25	37	119	45	1.1	183768
HSK 63F	25	85	167	45	1.2	183769
HSK 63F	25	37	149	80	1.3	183770
HSK 63F	25	75	187	80	1.5	183771
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[кг]	

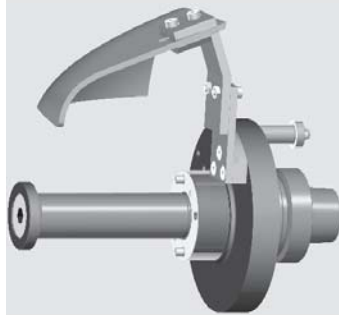
принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №
Промежуточные кольца	40x0,1x25	955520	183756
Промежуточные кольца	40x0,2x25	955520	183757
Промежуточные кольца	40x0,5x25	955520	183758
Промежуточные кольца	40x1x25	955520	183759
Промежуточные кольца	40x2x25	955520	183760
Промежуточные кольца	40x4x25	955520	183761
Промежуточные кольца	40x6x25	955520	183762
Промежуточные кольца	40x10x25	955520	183763
Промежуточные кольца	40x20x25	955520	183764
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка	33x11x25	997300	183772 о
Винты с плоской головкой	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	183773 о
Отвертка	SW6x200	985730	167817
	[мм]		

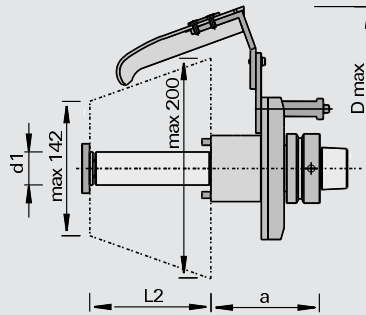
997300

Фрезерные агрегаты с направляющим щитком для стружки

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

- | обрабатывающие центры с ЧПУ с С-осью Homag
- | для прецизионного крепления насадных инструментов

Исполнение

- | с интегрированным позиционируемым направляющим щитком для отвода стружки
- | идент. № 182049 и 182050 с двойным шпоночным пазом
- | идент. № 182075 и 182076 с крышкой и стяжным болтом; 2 поводковых штифта Ø 6 ТК 48
- | $n_{max} = 11\,000 \text{ мин}^{-1}$
- | хвостовик 30 мм, длина хвостовика 105 мм

Преимущества

- | оптимизированный отвод стружки

Дополнения

- | вес детали около 2 кг (зависит от исполнения)
- | макс. вес зажимаемого инструмента 3,8 кг

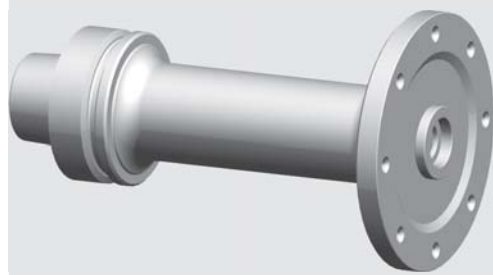
Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Идент. № [L]	Идент. № [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



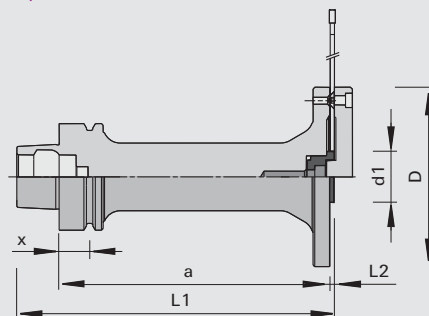
997300

комби-адаптеры для пил с HSK 63F для станков ЧПУ

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента

| для прецизионного крепления дисковых пил

Исполнение

| сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

| сменный центрирующий адаптер поставляется отдельно, используется для монтажа пил с различными посадочными отверстиями на одном адаптере

| уменьшение шумности на холостом ходу ок.6 db

| оправки поставляются с различной длиной (размер "а")

Дополнения

| для правого и левого вращения

| крепеж пилы напрямую посредством винтов с потайной головкой заподлицо или с помощью крышки и винтов с цилиндрической головкой

| в комплектацию входит: крышка, винты с потайной и цилиндрической головкой, центрирующий адаптер с фиксирующим кольцом для пил с посадочным диаметром Ø 30

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	x	NL	Идент. №
106	HSK 63F	30	2,5	65	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	75	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	125	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	155	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	185	160	18	8/M5/90	184839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция	Размер	№ класса	Идент. №
Крышка	106x15x20	997300	184845
Адаптер	Ø 30 mm	997300	184840
Адаптер	Ø 31,75 mm	997300	184841
Адаптер	Ø 32 mm	997300	184842
Адаптер	Ø 35 mm	997300	184843
Адаптер	Ø 40 mm	997300	184844
	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20	995125	164005
Цилиндрические винты	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	001870
цилиндрические болты для адаптера	M8x12 DIN 7984	995111	184846
Стопорное кольцо	8/13x8,4x0,7	995460	185497
	[мм]		

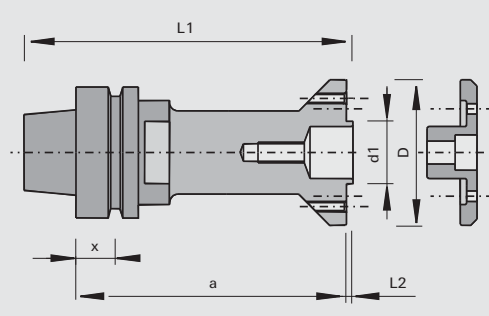
933061

Зажимное устройство для пилы с HSK 63F

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

- обрабатывающие центры с ЧПУ с автоматическим устройством смены инструмента
- для прецизионного крепления дисковых пил и фрез

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

Дополнения

- для правого и левого вращения
- крепление пилы непосредственно с помощью шурупов с потайной головкой или при помощи крышки 183310 и болтов с цилиндрической головкой
- объем поставки
- крепления шурупами с потайной головкой
- крышку с болтами с цилиндрической головкой при потребности заказывать отдельно

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
70	HSK 63F	30	2,5	157.5	130	8/M5/52	183309
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x8 T20	995125	164005
	[мм]		

принадлежности	Размер	№ класса	Идент. №
крышка с болтами с цилиндрической головкой	70x24x8	997300	183310
	[мм]		

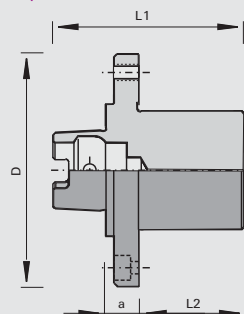
933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, без захвата

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- d1=30 мм специально для фуговальных агрегатов Homag и IMA
- d1=60 специально для производства половых покрытий
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- быстрая замена инструмента
- не требующий технического обслуживания

Дополнения

- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL		Идент. №
94	HSK 63F	30	25	66	16	4/M8/80	мебель	184787
120	HSK 63F	60	68	113	20	4/M8/100 + 4/9/100	Производство напольного покрытия	183616 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

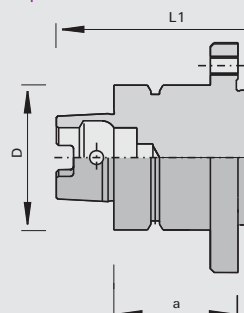
933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, с захватом

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

- станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
- для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

- с приемным пазом
- фланец с крепежной резьбой
- сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

- быстрая замена инструмента

Дополнения

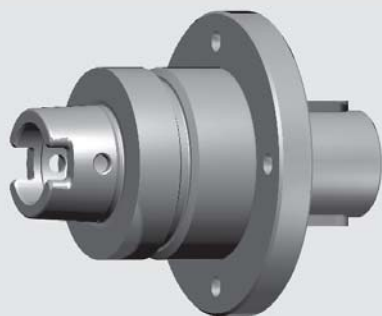
- для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL		Идент. №
63	HSK 63F	60	23,5	102,5	54	4/M8/80		183615 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

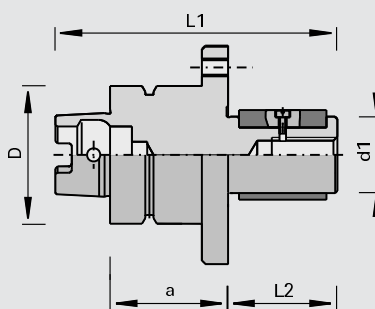
933061

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, с крышкой и стяжным болтом

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с приемным пазом
фланец с крепежной резьбой
сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

быстрая замена инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	129	54	8/M8/80	182124
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Цилиндрические винты

M16x30

995111

182126 o

Крышка

60x15x17

997370

182127 o

[мм]

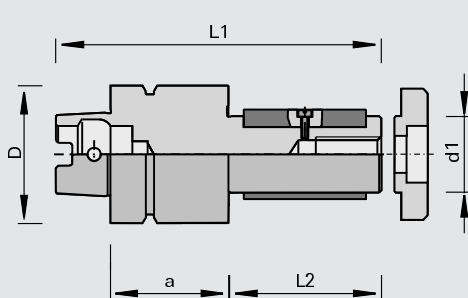
933069

Модифицированные оправки HKS63F - 35DKN, прямое крепление инструмента

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

станки проходного типа с инструментальным магазином HOMAG
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с приемным пазом
с крышкой и болтом (входят в объем поставки)
сопряжение DIN 69893 HSK 63 F, модифицированное для прецизионного крепления в станочном шпинделе

Преимущества

быстрая замена инструмента

Дополнения

для правого и левого вращения

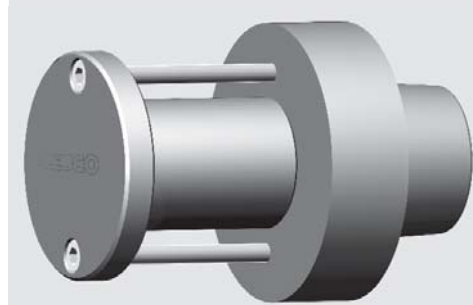
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
63	HSK 63F	35	40	119	54	182123
63	HSK 63F	35	70	149	54	182125
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M16x30	995111	182126 o
Крышка	60x15x17 [мм]	997370	182127 o

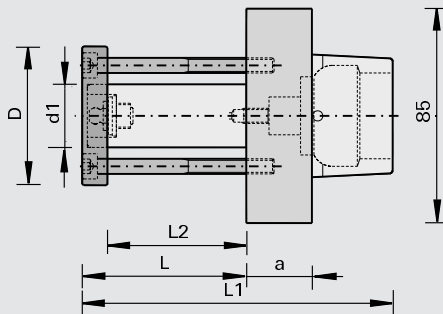
997300

Гидро-зажимные оправки Weinig HSK - длина зажимной поверхности 40-55 мм

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

строгальные станки Weinig Powermat
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с гидро-зажимной оправкой
n max = 6 000 мин-1

Преимущества

крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

для правого и левого вращения
принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	108	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	123	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	123	26	181874 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

заглушка (крышка)

№ класса

997300

Идент. №

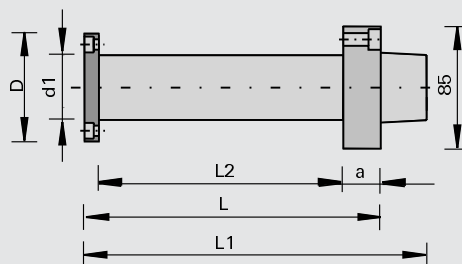
182286 o

997300

Гидро-зажимные оправки Weinig HSK - длина зажимной поверхности 170-210 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

строгальные станки Weinig Powermat
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с гидро-зажимной оправкой

Преимущества

крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

для правого и левого вращения
принадлежности: заглушка для закрытия сопряжения HSK на неиспользуемых шпинделях

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Идент. №
85	Weinig HSK	40	170	238	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	238	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	278	26	181973 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

№ класса

Идент. №

заглушка (крышка)

997300

182286 o

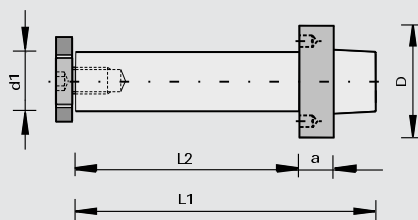
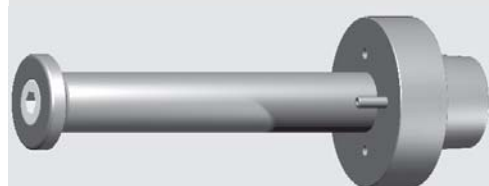


997300

Оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

профильные автоматы Weinig Powermat
для крепления насадных инструментов

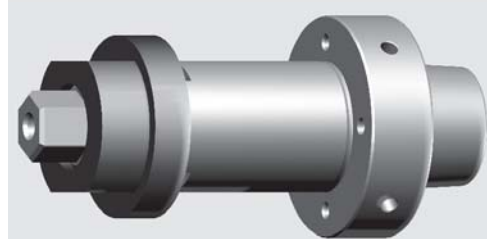
для правого и левого вращения
другие размеры по запросу
допустимое число оборотов см. на диаграмме
ВНИМАНИЕ: не превышать указанный крутящий момент 80 Нм!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	98	26	2/6/48+2/M6/48	1.7	182056 о
85	Weinig HSK	30	60	118	26	2/6/48+2/M6/48	1.8	182057 о
85	Weinig HSK	30	80	138	26	2/6/48+2/M6/48	1.9	182058 о
85	Weinig HSK	30	130	188	26	2/6/48+2/M6/48	2.2	182059 о
85	Weinig HSK	30	170	228	26	2/6/48+2/M6/48	2.4	182060 о
85	Weinig HSK	30	240	298	26	2/6/48+2/M6/48	2.8	182061 о
85	Weinig HSK	40	40	98	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	182062 о
85	Weinig HSK	40	60	118	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	182063 о
85	Weinig HSK	40	80	138	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	182064 о
85	Weinig HSK	40	130	188	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	182065 о
85	Weinig HSK	40	170	228	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	182066 о
85	Weinig HSK	40	240	298	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	182067 о
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

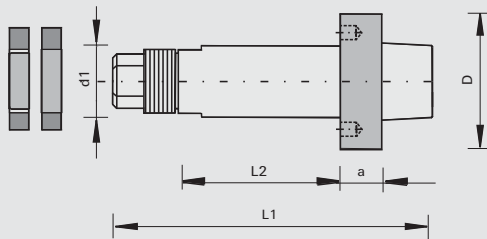
997300

Оправки Weinig HSK с гайкой

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

профильные автоматы Weinig Powermat
для крепления насадных инструментов

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для правого и левого вращения
другие размеры по запросу
допустимое число оборотов см. на диаграмме
ВНИМАНИЕ: не превышать указанный крутящий момент 80 Нм!
объем поставки: оправка с кольцами и гайка для шпинделя

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	40	40	143	26	2/6/54+2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	60	163	26	2/6/54+2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	80	183	26	2/6/54+2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	100	203	26	2/6/54+2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	130	233	26	2/6/54+2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	150	253	26	2/6/54+2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	170	273	26	2/6/54+2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	180	283	26	2/6/54+2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	210	313	26	2/6/54+2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	230	333	26	2/6/54+2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	240	343	26	2/6/54+2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	270	373	26	2/6/54+2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	310	413	26	2/6/54+2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	40	143	26	2/6/74+2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	60	163	26	2/6/74+2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	80	183	26	2/6/74+2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	100	203	26	2/6/74+2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	130	233	26	2/6/74+2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	150	253	26	2/6/74+2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	170	273	26	2/6/74+2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	180	283	26	2/6/74+2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	210	313	26	2/6/74+2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	230	333	26	2/6/74+2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	240	343	26	2/6/74+2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	270	373	26	2/6/74+2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	310	413	26	2/6/74+2/M6/64	6.3	183306 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

Запасные части

Размер

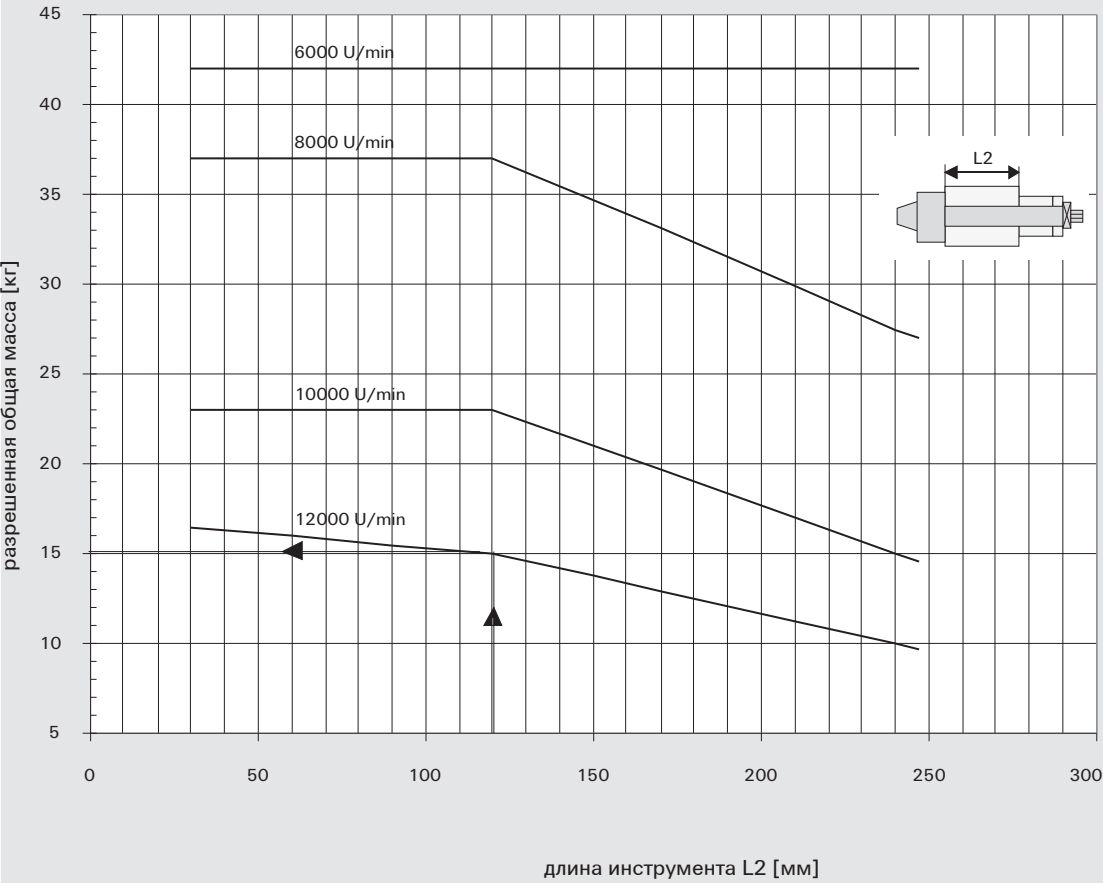
№ класса

Идент. №

Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
кольца	60x15x35	955520	183308 o
Гайка для шпинделя	M33x1,5	995210	183307 o
	[мм]		

Оправки Weinig HSK

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)

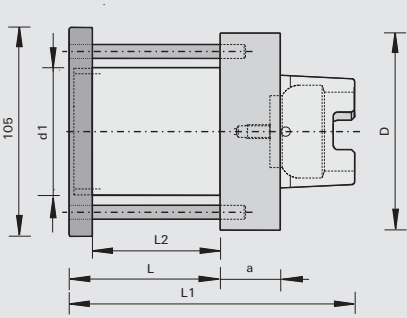


997300
Оправки для пил, Weinig HSK

Продукт



Чертеж



Дополнения

I для правого и левого вращения

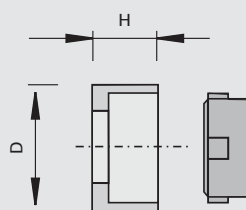
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества		Дополнения	
Weinig Powermat						I для правого и левого вращения	
для крепления дисковых пил с малой шириной пропила							
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Идент. №
105	Weinig HSK	60	68	148	26	3/8/74	182974 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части		Размер		№ класса		Идент. №	
Зажимная гайка		105x15xM58x1,5		995290		182993 o	
		[мм]					

994711

Balluff Chip для монтажа в оправку HSK 63F

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

обработывающие центра с ЧПУ с системой опознавания инструмента на базе Balluff Chip
для машин Biesse, Reichenbacher, Homag

Исполнение

Balluff Chip BIS C-122-04/L,
511 Byte
для монтажа на HSK 63 F
-зажимных системах

Преимущества

Дополнения

без возможности чтения / перезаписи
возможность чтения / перезаписи по согласованию

	Ø D	H	Идент. №
Balluff Chip с адаптером	11,6 [мм]	6 [мм]	182558 o

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Адаптер для Balluff Chip	Ø 11,6x6	956500	182560 o
Balluff Chip	Ø 10x4,5 [мм]	994711	182559 o

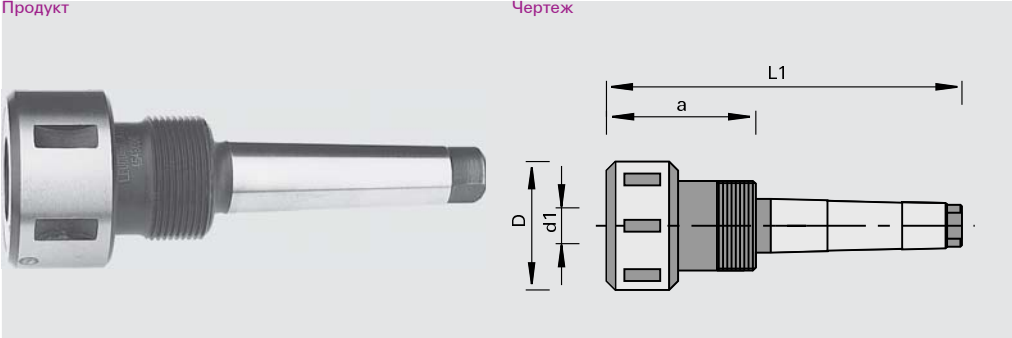


933250

Цанговые патроны с хвостовиком МК

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
обрабатывающие центры ЧПУ фрезерные станки с верхним расположением шпинделя для прецизионного зажима хвостовых инструментов с цилиндрическим хвостовиком	Зажимная гайка с подшипником скольжения	высокая точность вращения благодаря зажимной гайке с шарикоподшипником	для правого и левого вращения Цанговые зажимы DIN 6388 тип 415E/OZ16 комплектация: цанговое крепление с зажимной гайкой

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Тип	Идент. №
43	МК 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
насадная 6-ти гранная гайка	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	165561
зажимная гайка на шарикоподшипниках	M30x1,5R	995290	178763
Крючковый ключ	SW40/42 DIN 1810	985720	169298
	[мм]		

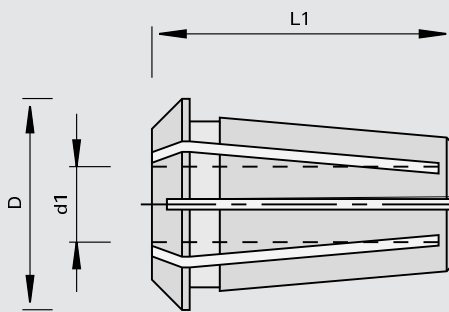
933280

Прецизионные цанги - 415E/OZ16

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для применения в цанговых патронах типа 415E/OZ16

Исполнение

шлицы с двух сторон
допуск зажима 0,5 мм
по DIN 6388, тип 415E/OZ16

Преимущества

Дополнения

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5	13	40	821221 o
25.5	16	40	168741
[мм]	[мм]	[мм]	



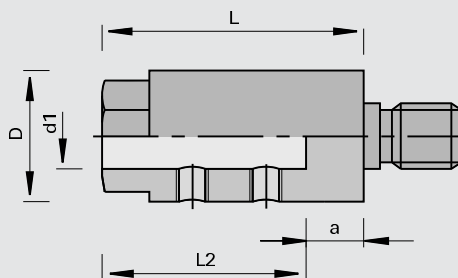
933350

Комбинированная система зажимных патронов

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами для зажима сверла

Преимущества

Дополнения

зажимные патроны с меткой "BSS" совместимы с системой быстрой смены сверл
резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]	
15	8	20	22	2	D	161282 o	161281 o	
15	8	20	24.5	4.5	A	010683 o	010677 o	
15	8	20	24.5	4.5	B	161285 o	161284 o	
15	8	20	24.5	4.5	C	058412 o	058411 o	
15	8	20	37	17	C	059300	059299	
19	10	20	24.5	4.5	A	003575	003574	
19	10	20	24.5	4.5	B	008003	008002	
19	10	20	24.5	4.5	C	058414	058413	
19	10	20	25	5	D	003571	003570	
19	10	20	25	5	цилиндр. хвостовик Ø 10x30		183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G	161287	161286	
19	10	20	29.3	9.3	F	003573	003572	
19	10	20	28.5	8.5	E	161987 o	161283 o	
19	10	20	37	17	C	161681	161680	
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Запасные части	Размер	для Ø D	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	167068
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	001608
	[мм]	[мм]		

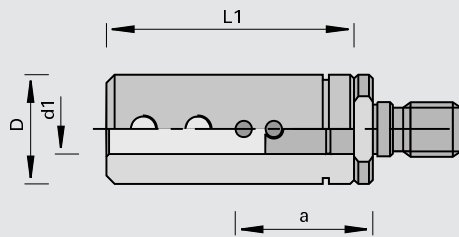
933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 19 мм

Продукт



Чертеж

**Станок / Применение**

автоматы для сверления отверстий под шкант
для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл

Дополнения

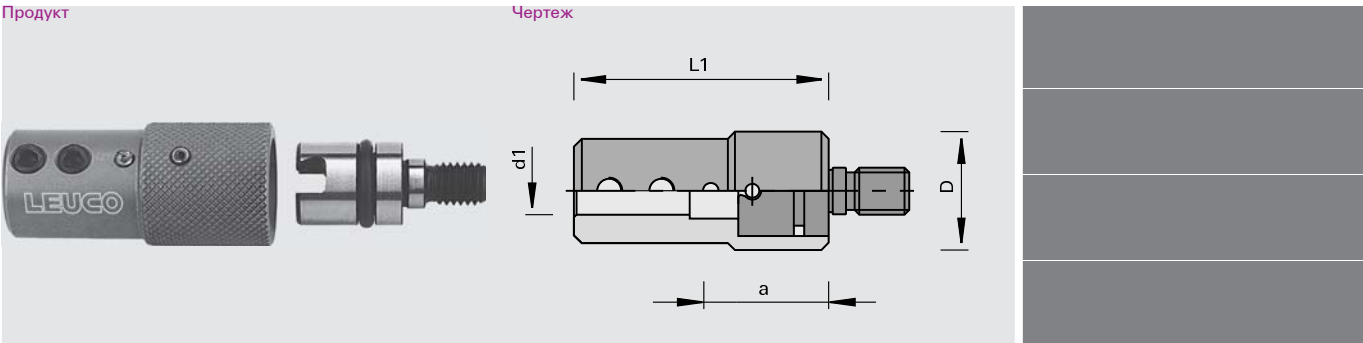
для малого шага отверстий (19 мм)
верхняя часть для крепления сверла
нижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндель
резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №		
15	8	35	162014		
[мм]	[мм]	[мм]			
нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	A	19	933322	162015	162016
	C	19	933322	162017	162018
		[мм]			
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №	
фасонная пружина		0,8 DIN 17223	995790	162948	
Установочные винты		M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608	
Г-образный торцевой ключ		SW2,5 DIN ISO 2936	985730	009671	
		[мм]			



933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 25 мм



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
автоматы Nottmeyer для крепления сверл с цилиндрическим хвостовиком и зажимной плоскостью	с установочными винтами с внутренним шестигранником для зажима сверла	малое время простоя станка благодаря быстрой смене сверл	для среднего шага отверстий (25 mm) верхняя часть для крепления сверла нижняя часть для ввинчивания в станочный шпиндель резьбовое исполнение хвостовика и соответствии к станкам см. в технической информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
22	10	47	166992
22	8	49	166074
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	C	19	933322	166075	166076
		[мм]			

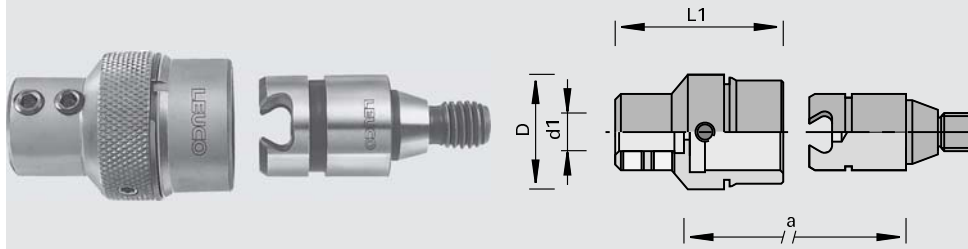
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	166095 o
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
кольцо	10,77x2,62	995490	166078
	[мм]		

933321

Быстросъемный патрон Klack для шага отверстий 32 мм

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

автоматы для шкантов
для крепления сверл с
цилиндрическим хвостовиком
и зажимной плоскостью

Исполнение

с установочными винтами с
внутренним шестигранником
для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл

Дополнения

для большого шага отверстий
(32 мм)
верхняя часть для крепления
сверла
нижняя часть для
ввинчивания в станочный
шпиндель
резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Ø D	Ø d1	L1	Идент. №
30	10	44	003567
[мм]	[мм]	[мм]	

нижняя часть	Тип	a	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	D	26.5	933322	003561	003560
	A	19	933322	003565	003564
		[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
универсальная смазка		993520	056746
специальный рычаг		997100	164309
Переходные втулки		955530	057513
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	180015
Винты	M8x24L	995191	180013
Винты	M8x24R	995191	180012
	[мм]		

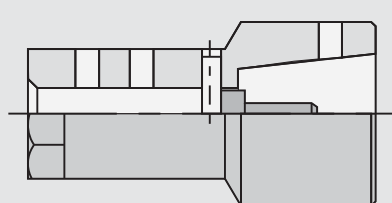
933321

Системы быстрой смены сверл, верхняя часть

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

автоматы для вставки шкантов
для крепления свёрел с
цилиндрическим хвостовиком
при помощи зажимных
винтов

Исполнение

с установочными винтами с
внутренним шестигранником
для зажима сверла

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл

Дополнения

для большого шага отверстий
(32 мм)
верхняя часть для крепления
сверла
для ввинчивания в станочный
шпиндель требуется нижняя
часть
резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Размер		Идент. №	
зажимное отверстие	Ø10	168669	
зажимное отверстие	Ø8	168668	
[мм]			
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Зажимные цанги	Ø3	933380	168666 o
Зажимные цанги	Ø2,5	933380	168665 o
двусторонний гаечный ключ	9x11 DIN 3118	985720	168672 o
двусторонний гаечный ключ	11x13 DIN 3118	985720	168670 o
двусторонний гаечный ключ	14x17 DIN 3118	985720	168671
[мм]			
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	165049
Установочные винты	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	001608
[мм]			

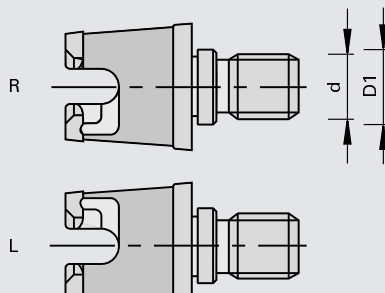
933322

Системы быстрой смены сверл, нижняя часть

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

автоматы для вставки шкантов
для ввинчивания в станочный
шпиндель

Исполнение

коническое исполнение

Преимущества

Дополнения

резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Тип	Ø d	Ø D1	Идент. № [L]	Идент. № [R]
C	M8	9	168662	168663
D	M10	11	170243	170242
	[мм]	[мм]		

Запасные части

№ класса

Идент. №

пылепредохранительный колпачок
торцевой ключ

997800
985730

170283
168673 B

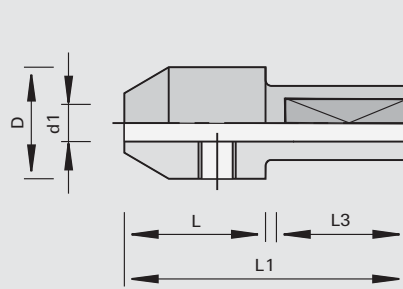
933389

Адаптер

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для крепления спиральных
сверл в комбинированном
патроне и в патроне Klack

Исполнение

хвостовик с зажимной
плоскостью
резьба M5, без винта

Преимущества

Дополнения

регулировочный винт идент
№ 181520 M5x11,5 (для
быстросменных патронов
Weeke) необходимо
заказывать отдельно

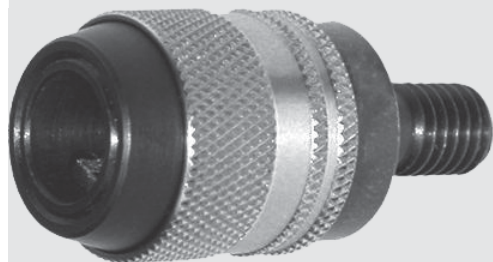
Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Идент. №
2	19	10	21	15	41	183275
2,5	19	10	21	15	41	183276
3	19	10	21	15	41	183277
3,5	19	10	21	15	41	183278
4	19	10	21	15	41	183279
5	19	10	21	15	41	183280
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	180003
Г-образный торцевой ключ	SW3 DIN ISO 2936	985730	009672
	[мм]		

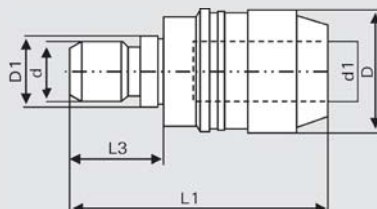
933359

Патрон для быстрой замены сверла

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

автоматы для шкантов
обрабатывающие центры ЧПУ
для крепления сверл с
цилиндрическим хвостовиком
и зажимной плоскостью

Исполнение

Преимущества

малое время простоя станка
благодаря быстрой смене
сверл
не требуется специальных
установочных винтов
подходит для всех стандартных
сверл с хвостовиком
диаметром d=10 mm и
рабочим диаметром D< 20 mm

Дополнения

резьбовое исполнение
хвостовика и соответствии
к станкам см. в технической
информации

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Тип	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	9	M8	10	42	15	C	182396 o	182395 o
20		M8	10	42	15	A	182398 o	182397 o
20		10	10	45	18		182400 o	182399 o
20	11	M10	10	42	15	D	182402 o	182401 o
20		M10	10	42	15	B	182404 o	182403 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

Торцевые ключи с зажимной плоскостью

№ класса

985730

Идент. №

182405 o

933390

Универсальный патрон для зажима сверел

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
 с ЧПУ с автоматическим
 устройством смены
 инструмента
 | для зажима сверел с
 цилиндрическим хвостовиком

Исполнение

| плавно регулируемая область
 зажима в диапазоне 1-13 мм
 | $n_{max} = 20\,000$ мин-1
 | закаленные зажимные
 кулачки

Преимущества

| сохранение шпинделя и его
 подшипников благодаря
 точной балансировке
 | высокая точность зажима
 на протяжении всего срока
 службы сверлильного патрона
 благодаря закаленным
 зажимным кулачкам
 | высокий удерживающий
 момент
 | отсутствие проникновения
 опилок и грязи в зону зажима
 благодаря специальным
 зажимным кулачкам

Дополнения

| для правого и левого
 вращения
 | комплектация: зажимной
 ключ, стяжной болт

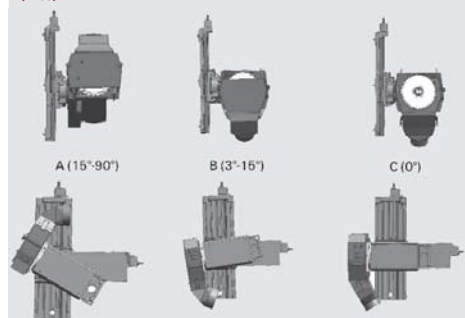
Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Идент. №
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse вып.с 9/92, Masterwood (HSD-двигателя)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-двигателя)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (с зубчатым венцом)	180378 o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379 o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380 o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA вып.с 9/95	180382
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Г-образный торцевой ключ	SW6x100 [мм]	985730	180383 o

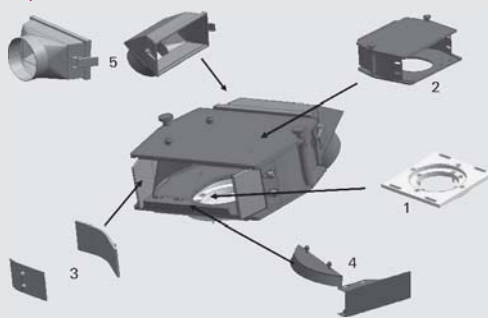
975917

LEUCO вытяжные кожухи

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
специально для производства
половых покрытий

Исполнение

LEUCO -модульная система
кожухов для отвода стружки

Преимущества

оптимальный отвод стружки
расходные элементы могут
быть заменены независимо
друг от друга
в исполнении с оптимизацией
потоков

Дополнения

вытяжной кожух в комплекте - в комплект входят по 1 шт. из 5-ти нижеследующих узлов

фланец	Ø D	B	мощность двигателя	№ класса	Идент. №
фланец Ø180x13	180	13	мотор PERSKE до 11 KW	975117	540301 o
фланец Ø180x13	180	13	мотор PERSKE от 11 KW и больше	975117	540430 o
	[мм]	[мм]			

2 - основная часть кожуха	диаметр инструмента "D"	угол поворота	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	15 - 90	A	975217	540295 o
основная часть кожуха 3° - 15° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	3 - 15	B	975117	540317 o
основная часть кожуха 0° диаметр инструмента Ø250 mm в комплекте	250	0	C	975117	540389 o
	[мм]	[°]			

3 - боковой щит (изнашивающаяся часть и регулировочная часть)	толщина изнашивающейся части	№ класса	Идент. №
боковой щит стандартный в комплекте	8	975417	540302 o
боковой щит 0° правый в комплекте	8	975417	540358 o
боковой щит 0° левый в комплекте	8	975417	540386 o
	[мм]		

4 - узел для направления стружки	высота С-пластины	высота щитка направления стружки	№ класса	Идент. №
узел для направления стружки 12/82 в комплекте	12	82	975217	540227 o
узел для направления стружки 22/72 в комплекте	22	72	975217	540228 o
узел для направления стружки 32/62 в комплекте	32	62	975217	540229 o
узел для направления стружки 42/52 в комплекте	42	52	975217	540230 o
узел для направления стружки 52/42 в комплекте	52	42	975217	540231 o
узел для направления стружки 62/32 в комплекте	62	32	975217	540232 o
узел для направления стружки 67/27 в комплекте	67	27	975217	540233 o
	[мм]	[мм]		

5 - соединительный всасывающий патрубок		диаметр инструмента "D"	диаметр соединения	угол	форма основной части кожуха	№ класса	Идент. №
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм		250	120	0	A, B	975217	540298 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм		250	140	0	A, B	975217	540304 o
соединительная деталь 30° - Ø 120 мм		250	120	30	A, B	975217	540308 o
соединительная деталь 30° - Ø 140 мм		250	140	30	A, B	975217	540310 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм		250	120	0	C	975217	540362 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм		250	140	0	C	975217	540392 o
		[мм]	[мм]	[°]			
Запасные части		Размер		форма основной части кожуха		№ класса	Идент. №
несущая плита	D = 250 mm			A, B, C		975217	540291 o
крышка - основная часть кожуха 15° - 90° диаметр инструмента 250 mm в комплекте				A		975217	540292 o
палец с резьбой				A, B, C		975217	540201 o
изнашивающаяся деталь стандартная в комплекте	S = 8 mm			A, B		975517	540210 o
изнашивающаяся деталь 0° правая в комплекте	S = 8 mm			C		975517	540356 o
изнашивающаяся деталь 0° левая в комплекте	S = 8 mm			C		975517	540364 o
С-пластина 12	H = 12 mm			A, B, C		975217	540213 o
С-пластина 22	H = 22 mm			A, B, C		975217	540214 o
С-пластина 32	H = 32 mm			A, B, C		975217	540215 o
С-пластина 42	H = 42 mm			A, B, C		975217	540216 o
С-пластина 52	H = 52 mm			A, B, C		975217	540217 o
С-пластина 62	H = 62 mm			A, B, C		975217	540218 o
С-пластина 67	H = 67 mm			A, B, C		975217	540219 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм				A, B		975217	540298 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм				A, B		975217	540304 o
соединительная деталь 30° - Ø 120 мм				A, B		975217	540308 o
соединительная деталь 30° - Ø 140 мм				A, B		975217	540310 o
соединительная деталь 0° - Ø 120 мм				C		975217	540362 o
соединительная деталь 0° - Ø 140 мм				C		975217	540392 o
	[мм]						



985700

Приспособление для чистки конуса

Продукт		Чертеж			
					
Станок / Применение		Исполнение		Преимущества	
I для чистки креплений зажимных конусов				Дополнения	
				I высокоточный станочный шпиндель и зажимной патрон требуют посадки без стружки и без пыли	
Ø d				Идент. №	
SK 30				180907 o	
SK 40				180908 o	
HSK 25				180909 o	
HSK 32				180910 o	
HSK 63				180911 o	
[мм]					

985202

Монтажные приспособления с зажимным рычагом

Продукт



Чертеж

Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

с двухсекционной зажимной колодкой из высококачественного легкого металла
монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе
Быстрозажимной рычаг для крепления зажимного патрона или зажимной оправки в устройстве

Преимущества

гибкое применение для всех распространенных сопряжений благодаря простой смене зажимных колодок

Дополнения

	Ø d	Идент. №
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 o
SK 40 (DIN)	63,5	180363 o
SK 30 с зубчатым венцом (Morbideilli, SCM)	49	180364 o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 o
HSK 63F / 63E	63	180366 o
BT 35	53	180367 o
HSK 85 (Weinig)	85	182284 o
	[мм]	

Запасные части	для идент. №	№ класса	Идент. №
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180362	997300	180368 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180363	997300	180369 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180364	997300	180370 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180365	997300	180371 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180366	997300	180372 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	180367	997300	180373 o
зажимные щёки (состоящие из двух частей)	182284	997300	182285 o
цоколь (без зажимных щёк)		997300	180374 o

985202

Монтажные приспособления без зажимного рычага

Продукт



Чертеж

Станок / Применение

для быстрого и простого монтажа и настройки инструментов в цанговых зажимов, фрезерных оправках и других зажимах

Исполнение

монтируется на стабильном основании, которое может быть закреплено на столе

Преимущества

очень простое управление с максимальным удобством благодаря системе роликового натяжения, не требуется зажимать или защемлять

Дополнения

подходит ко всем креплениям HSK 63 F

Ø d1

Идент. №

HSK 63F

182467

[мм]

985201

индукционный прибор для термоусаживания ISG2202

Продукт



Чертеж

Станок / Применение

тепловое зажатие хвостовиков из твёрдого сплава HW Ø 3 - 20 mm и хвостовиков из стали HS Ø 6 - 20 mm

Исполнение

прибор с индукционной катушкой, с центрирующей шайбой для зажимов и с 3 сменными шайбами
цвет: белосерый RAL 9002
мощность: 8 kW
исполнение без охлаждения

Преимущества

индукционная катушка очень просто опускается в позицию нагревания и фиксируется там нажатием на кнопку
на панели управления выбирается размер зажатия и нажимается кнопка старта
проходит установленное время, после завершения катушка отходит автоматически на верх
процес может быть закончен преждевременно благодаря кнопке "стоп"

Дополнения

применяя прибор охлаждения FKS04 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

	Размер	вес	Идент. №
Индукционный прибор для термоусаживания ISG2202 (без воздушного охлаждения)	640x310x390	25	184036 o
	[мм]	[кг]	
принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
Прибор жидкостного охлаждения FKS04 (ручное управление)	22.5	985201	184037 o
Крепление инструмента HSK40/50/63F для FKS04		985201	184039 o
	[кг]		

принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
Крепление инструмента SK30/40/BT30/40 для FKS04		985201	184038o
	[кг]		

985201

индукционный прибор для термоусаживания ISG3400TLK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
- для сжатия хвостовиков HW фрез Ø 3 - 32 мм и HS фрез Ø 3 - 32 мм - с помощью индукционного прибора для термоусаживания ISG3400TLK все фрезы Ø 3 - 32 могут быть сжаты посредством простой замены шайб; передача энергии при этом оптимизируется в зависимости от зажимного адаптера; со специальными катушками возможно усаживание этим прибором и больших инструментов до 50 мм	- прибор в комплекте с индуктивными катушками и 4-мя сменными дисками - мощность: 11 кВт - исполнение с воздушным охлаждением	- управление прибором ISG3400TLK ведется через меню - все параметры видны одновременно - возможность выбора многих языков - данные по зажиму со специальной геометрией могут быть внесены в память	применяя прибор охлаждения FKS04 возможно мгновенно зажать, охладить и очистить, пожалуйста заказывать отдельно

	Размер	Идент. №
Индукционный прибор для термоусаживания ISG3400TLK (с воздушным охлаждением)	780x535x950	184035 o
	[мм]	

принадлежности	вес	№ класса	Идент. №
Прибор жидкостного охлаждения FKS04 (ручное управление)	22.5	985201	184037o
Крепление инструмента HSK40/50/63F для FKS04		985201	184039o
Крепление инструмента SK30/40/BT30/40 для FKS04		985201	184038o
	[кг]		

985300

дигитальный прибор для измерения высоты

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для быстрой и точной
настройки инструментов
в цанговых зажимах,
фрезерных оправках и других
зажимах

Исполнение

стабильность повторяемости
0.01 мм
измерительный штифт из
твёрдого сплава
дигитальный индикатор

Преимущества

простая установка и фиксация
размера высоты

Дополнения

Идент. №

дигитальный прибор для измерения высоты

183684 o

999300

iBlade стартовый комплект

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для упрощенного контроля и
слежения за эффективностью
и состоянием инструмента

Исполнение

Преимущества

полный контроль расходов

Дополнения

установка чипа зависит от
инструмента
у особенно малых/ тонких
инструментов чип памяти
может быть прикреплен на
сопроводительную карту
инструмента

Идент. №

Стартовый пакет iBlade

базисный пакет программного обеспечения, чип памяти V2 (5 шт.),
считывающее устройство Classik USB, спрей-активатор, клей

184784 s

принадлежности

№ класса

Идент. №

Программное обеспечение Doku Basic

годовая лицензия

999300

184776s

пакет программного обеспечения для пользователей

годовая лицензия

999300

184777s

Программное обеспечение Doku для сервиса

годовая лицензия

999300

184778s

считывающее устройство Classik

994721

184779s

Считывающий прибор Bluetooth

994721

184780s

Чип для памяти V2

8,5x2,0 мм

994711

184781

клей

20 гр.

993390

184782s

спрей-активатор

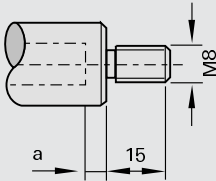
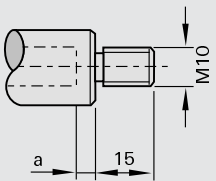
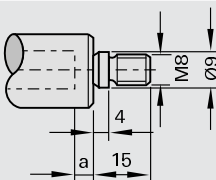
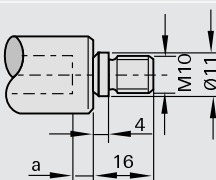
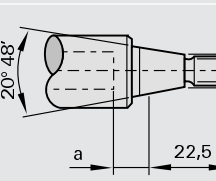
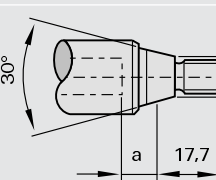
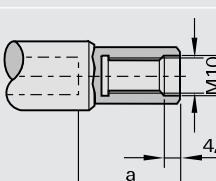
банка 200 мл

993390

184783s

Размеры сопряжений зажимных патронов для свёрел

Исполнение хвостовика с резьбой для комбинированной и клик-систем в зависимости от станка

Тип	Соответствие станкам		
A		Nottmeyer Lehbrink Pankoke + Kochsiek Prieß + Horstmann	
B		Ayen Holzma Knoevenagel Mayer Brandt Reichenbacher Torwegge Zubiola	
C		Nottmeyer	
D		Böttchner + Gessner Biesse Busellato Dingenotto Hüllhorst Holz-Her Homag Koch	Morbidelli Reimall Torwegge Weeke Reich
E		Bilek Type KÜN Knoevenagel	
F		Alberti Balestrini Bilek (05 R) Busellato Dubus Goma Grotefeld Omeg	Reimall Schleicher SCM Tanzani Viciani Vitap Weingärtner
G		Scheer	