

**KATALOG  
GESAMTPROGRAMM  
GP 06**



MIT DEM

# LEUCO ONLINE-KATALOG

WERKZEUGE FINDEN!  
EINFACH & SCHNELL!

Rund um die Uhr und tagesaktuell unterstützt Sie der LEUCO Online-Katalog bei der Auswahl Ihrer Werkzeuge. Mit einfachen Filterfunktionen kommen Sie schnell zum passenden Werkzeug.

[WWW.LEUCO.COM/PRODUKTE](http://WWW.LEUCO.COM/PRODUKTE)





Unsere Fachberater unterstützen Sie gerne bei der Auswahl der Werkzeuge und beraten Sie zum Schärfservice









+49 (0) 7451 / 93 0  
info@leuco.com

## MARKEN, AUF DIE SIE SICH VERLASSEN KÖNNEN




### Format-Kreissägeblätter

	LEUCO-Präzisions-Kreissägeblätter
	Preis-Leistungsoptimierte Sägeblätter
<b>DUPLOVIT®</b>	Die original Hohlzahn-Kreissägeblätter





### Plattenaufteil-Kreissägeblätter

   	Hartmetallbestückte Plattenaufteil-Kreissägeblätter für den universellen Einsatz in Holzwerkstoffen, für Einzel- und Paketzuschnitte, hohen Mengendurchsatz
   	Hartmetallbestückte Plattenaufteil-Kreissägeblätter für Fertigschnittqualität in Holzwerkstoffen, auch mit empfindlichen Deckschichten, für Einzel- und Paketzuschnitte. Geräuschoptimierte nn-System Ausführung




### Zerspaner

	DIA-Compact-Zerspaner mit Stufenschnitt
	DIA-Compact-Zerspaner für den universellen Einsatz
	DIA-Compact-Zerspaner mit balliger Schneidengeometrie; geräuschoptimiertes airFace Design



### Messerköpfe

	Universal-Messerkopf-System mit Standard-Grundkörper
<b>LEUCO EcoPro</b>	Flexibles Messerkopf-System mit direkter Messerspannung
<b>LEUCO SetProfiler</b>	Rückenverzahntes Messer-System mit großer Nachschärfzone
	Hochleistungs-Messerkopf-System für kundenindividuelle Profile, absolut spielfreier und schneller manueller Messerwechsel
	Hochleistungs-Diamant-Profil-Fräser für höchste Vorschubgeschwindigkeiten
	Füge-Messerkopf-System mit manuell wechselbaren DP-bestückten Schneidlingen, sehr hohe Rundlaufgenauigkeit und Durchmesserkonstanz; geräuschoptimiertes airFace Design







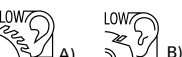
### Spannmittel

	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss für die Durchlaufbearbeitung
<b>LEUCO Hydro-S-System</b>	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss auf Hydrobuchse für die Durchlaufbearbeitung
<b>LEUCO ZEROPLAN</b>	Planlaufeinstellbares Schnellspannsystem für die Durchlaufbearbeitung
	Präzisions-Hydro-Spannsystem für Schaftwerkzeuge
	Hochleistungs-Präzisions-Spannmittel mit Polygonal-Spanntechnik für Schaftwerkzeuge

### Bohrer

	Bohrer-Programm mit Feinkorn-Hartmetall und optimiertem Anschliff für lange Standzeiten
	Bohrer-Programm mit Ultra-Feinkorn-Hartmetall und optimiertem Anschliff für sehr lange Standzeiten und beste Schnittqualität in beschichteten Plattenwerkstoffen
<b>LEUCO EcoLine</b>	Universelles, wirtschaftliches Dübel- und Durchgangs-Bohrer-Programm

### Systemwerkzeuge

	Systemwerkzeuge mit optimierter Späneentsorgung für Aggregate mit nach innen gerichtetem Spänestrahle
<b>CM</b>	Dieses Zeichen tragen alle spanflußoptimierten LEUCO Werkzeuge
	Bohrungen im Grundkörper optimieren die Aerodynamik und damit den Geräuschpegel
	Aerodynamisch gestaltete Oberfläche des Grundkörpers bewirkt eine Geräuschminderung im Einsatz
	Schaft- und Bohrungswerkzeuge mit einem Achswinkel $\geq 55^\circ$ für die beste Schnittqualität, die derzeit am Markt erhältlich ist bei langen Standwegen; zusätzliche Anwendungsmöglichkeiten, die bisher als technisch unmöglich galten
	Sägeblätter und Nuter mit einer 5er Schneidenkombination: leise, wenig Schnittdruck, feinste Schnitte
	DP Format- und Plattenaufteil-Sägeblätter mit sehr kleinen Spanräumen, leise und angenehm. Geräuschpegel unterhalb der Tragepflichtgrenze für Gehörschutz; Beste Schnittqualität, lange Standwege in vielen Holzwerkstoffen
	Dieses Zeichen tragen alle geräuscharmen Kreissägeblätter (A) bzw. alle geräuscharmen Werkzeuge mit Bohrung (B)

### Schneidstoffe und Beschichtungen

	LEUCO HW-Schneidstoffe
<b>HL Board®</b>	LEUCO HW-Schneidstoffe für die Plattenbearbeitung
<b>HL Solid®</b>	LEUCO HW-Schneidstoffe für die Massivholzbearbeitung
	Beschichtungen der Schneidkante, auf den Einsatzfall angepasst
	Anwendungsoptimierte Diamant-Hochleistungs-Schneidstoffe
<b>LEUCO DIA</b>	Hochleistungs-Diamant-Werkzeuge mit Diamant-Vollbestückung (ca. 6 mm)
	Diamant bestückte Werkzeuge mit einer Nachschärfzone von 0,5 mm – 1,5 mm je nach Werkzeugtyp und -durchmesser
	Diamant bestückte Werkzeuge mit einer Nachschärfzone von 1,5 mm oder 2,0 mm je nach Werkzeugtyp

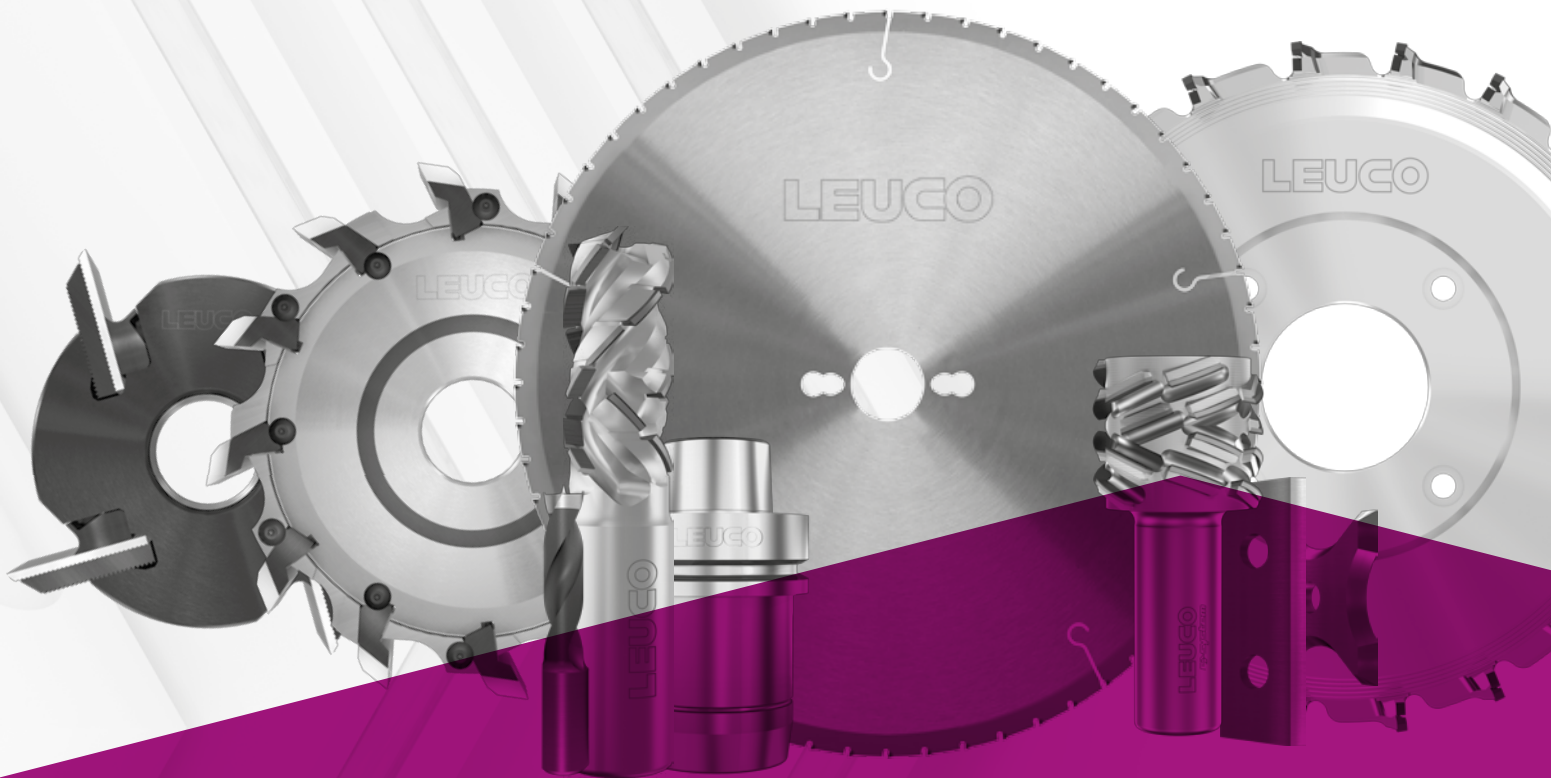
DAS LEUCO LEISTUNGSVERSPRECHEN

# MAGENTIFY YOUR POSSIBILITIES

INTELLIGENTE SERVICES.

MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN.

INNOVATIVE WERKZEUGTECHNOLOGIEN.



---

Wir über uns  
Neuheiten im GP 06

---

Kreissägeblätter



---

Zerspaner



---

Fräswerkzeuge mit Bohrung



---

Fräswerkzeuge mit Schaft



---

Bohrer



---

Wendeplatten  
Wechselplatten  
Messer



---

Spannsysteme



---

Ersatzteile  
Allgemeine Technische Informationen



---

LEUCO Adressen  
Anfragen Sonderfertigung  
LEUCO Dienstleistungen  
Schärfservice



## DIE MAGENTIFY MISSION

Unser Anspruch ist es, durch wegweisende Innovationen die Möglichkeiten unserer Kunden und Partner zu erweitern und die Potenziale des nachwachsenden Rohstoffs Holz und verwandter Materialien zum Nutzen der Menschen zu erschließen.

### PIONIERGEIST UND INNOVATION

Führendes Know-how und eine ausgeprägte Innovationskultur ermöglichen uns die Entwicklung immer präziserer und leistungsfähigerer Werkzeuge zur Bearbeitung von Holz und verwandter Materialien. Überall auf der Welt befähigen wir unsere Partner, bei der Holzverarbeitung neue Wege zu gehen. So garantieren wir einem der ältesten und vielfältigsten Werkstoffe eine bedeutende Zukunft. Dabei verstehen wir uns als Mitstreiter für die hohen Ansprüche unserer Kunden:

**Unsere Werkzeuge und Services machen Fertigungsprozesse wirtschaftlicher und die Ergebnisse hochwertiger. Neuartige Materialentwicklungen, innovative Anwendungen, effizientere Verfahren – der Erfolg entscheidet sich dort, wo das Werkzeug den Werkstoff trifft, um ihn zu formen.**

Auf diesen Punkt konzentrieren wir unsere Forschungs- und Entwicklungsarbeit. Hier bündeln wir Erfahrung, Branchenkenntnis und Pioniergeist. Unser Ziel: Ganzheitliche Lösungen und intelligente Services in allen Fragen der Werkstoffbearbeitung – entlang der gesamten Prozesskette der Holzindustrie.

### PARTNERSCHAFT UND DIALOG

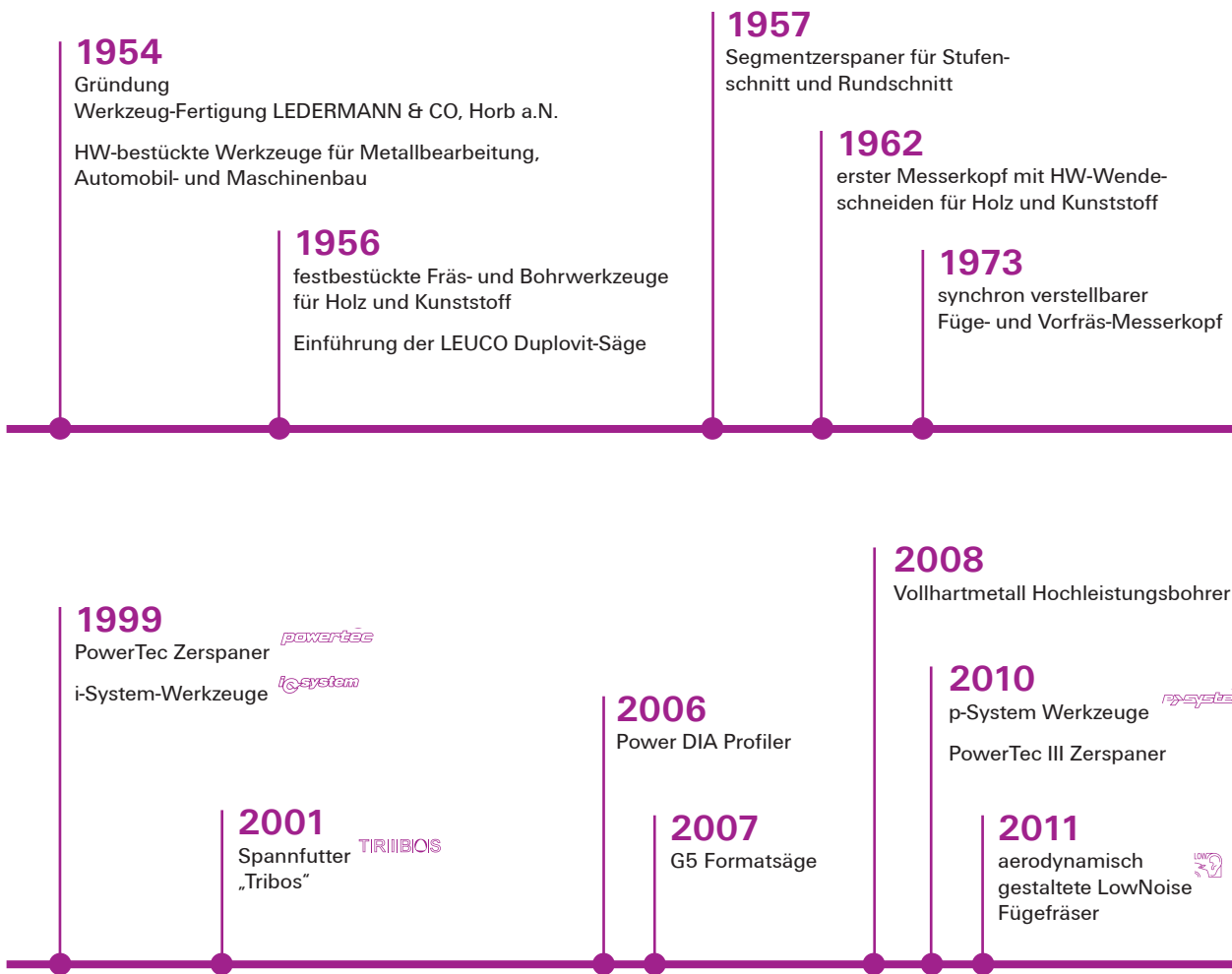
Der offene Austausch zwischen gleichberechtigten Partnern ist die vielleicht wichtigste Voraussetzung für Verbesserungen. Seit seiner Gründung steht LEUCO für ein intensives Miteinander aller Beteiligten im Wertschöpfungsprozess der Holzindustrie. Wir fördern den Dialog, das Ringen um Qualität und Nachhaltigkeit und damit die Innovationskraft unserer Branche. Vertrauen, persönliche Begegnung, Fairness und Verantwortung sind für diesen Prozess unabdingbar.

# **MAGENTIFY WOOD PROCESSING**

**Magentify ist ein maßgeschneidertes Wort für LEUCO.  
Es steht für innovative Werkzeuglösungen und  
Anwendungs-Know-how für die Holzbearbeitung.**

**Unser Claim „Magentify Wood Processing“ steht  
für das Versprechen, unsere Kunden in ihrer täglichen  
Arbeit aktiv und ganzheitlich zu unterstützen.**

# MIT PIONIERGEIST IN DIE ZUKUNFT



Mit der Gründung von Ledermann und Co. legen der Techniker Josef Störzer und der Kaufmann Willi Ledermann 1954 das Fundament für den Erfolg der Marke LEUCO. Tief verwurzelt mit ihrer Heimat Horb am Neckar, verfolgen beide ein ehrgeiziges Ziel: Durch revolutionäre Werkzeuge die Möglichkeiten der Holzverarbeitung auf ein neues Niveau heben.

Mit immer neuen Entwicklungen begründet LEUCO in den Folgejahren seinen Ruf als führender Hersteller von Präzisionswerkzeugen. Die Exzellenz unserer Produkte lässt uns wachsen und macht uns zum gefragten Partner der Holzindustrie auf der ganzen Welt. Heute verbindet LEUCO führende Werkzeugtechnologie und vernetzte Services zu einem ganzheitlichen Portfolio.

Das Werkzeugangebot umfasst Kreissägeblätter, Zerspaner, Bohrungs- und Schaftwerkzeuge, Bohrer, Spannmittel und Wendepplatten.


Angebote wie der Schärfservice, die Anwendungsberatung und Dienstleistungspakete, die unter dem Begriff Toolmanagement gebündelt werden, runden das Spektrum ab. LEUCO verkauft im Direktvertrieb. Kunden sind Sägewerke, die Bau-, Möbel- und Plattenindustrie sowie Innenausbaubetriebe.

International arbeiten rund 1.200 Mitarbeiter für LEUCO. Vertriebstochtergesellschaften sind in Australien, Belgien, England, Japan, Malaysia, Polen, Russland, Singapur, Thailand, Ukraine, USA und Weißrussland. Vertriebs- und Produktionsgesellschaften sind in China, Frankreich, der Schweiz und Südafrika.




**1975**

s-System für Kreissägeblätter und Zerspaner

LEUCO präsentiert als erster Werkzeughersteller DIA-Werkzeuge auf der LIGNA 

**1983**

SuperProfiler Bohrung 

**1985**

ps-System

**1991**


LEUCO DIAMAX

Topline Kreissägeblatt 


**1996**

Schräg Vorfräsen  
Laminatfußboden

**2013**

LEUCO g5-System   
Sägeblätter und Nuten mit einer 5er Schneidenkombination


**2014**


LEUCO nn-System „Kein-Lärm“-  
Sägeblätter 

**2015**


LEUCO Online-Katalog  
Werkzeuge finden – schnell  
und einfach

**2017**

airStream-System   
Bohrungen im Grundkörper  
optimieren die Aerodynamik

airFace   
Aerodynamisch gestaltete  
Oberfläche des Grundkörpers

**2019**

DIAREX DP Sägeblätter für alle Fälle:  
HR, DA-F-FA, TR-F-FA 

**LEUCO**



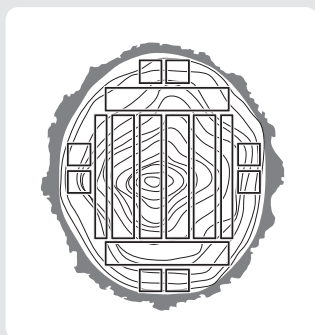
The image shows the LEUCO building facade, featuring a large 'LEUCO' sign on the roof and a modern glass and metal structure. Several flags are flying in front of the building. A purple graphic element is overlaid on the bottom left corner of the image.

# MAGENTIFY YOUR PROCESSING SKILLS

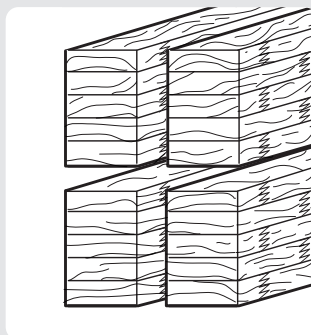
## MASSIVHOLZ



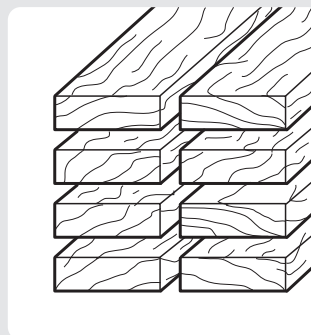
## Sägewerk



## Balken- und Zinkenware



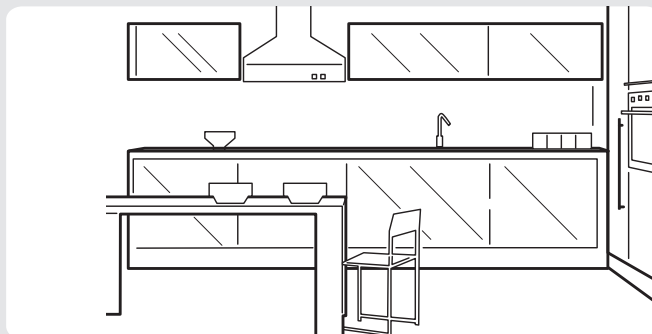
## Brett- und Hobelware



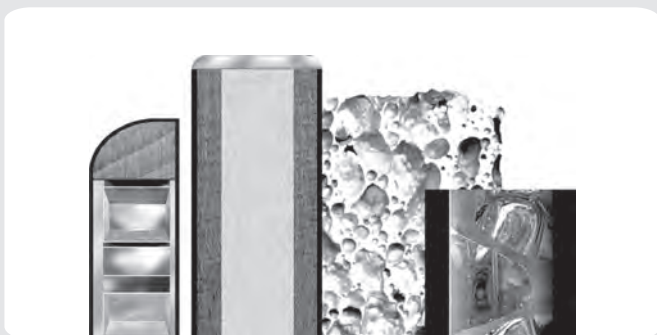
## PLATTE



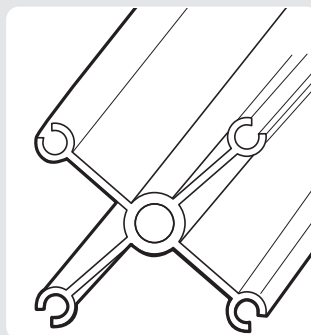
## Küchen



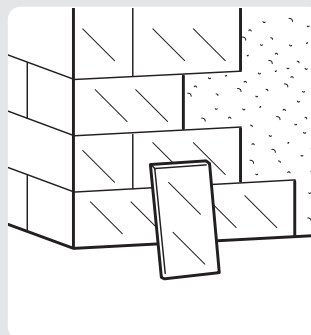
## NON WOOD



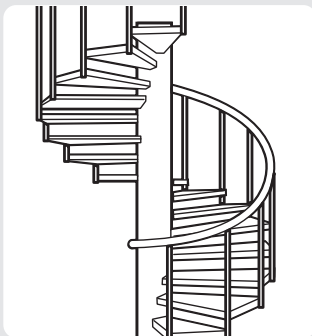
## Aluminium



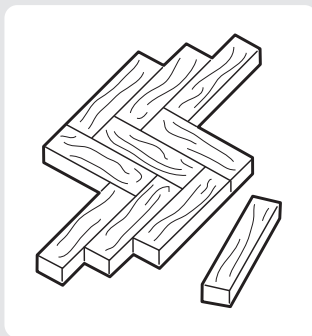
## Fassadenwerkstoffe



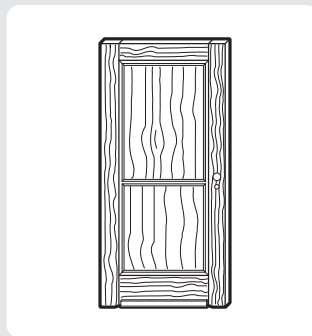
### Treppenbau



### Parkett



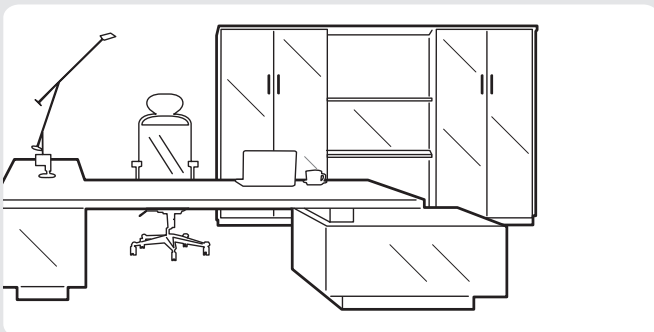
### Türen



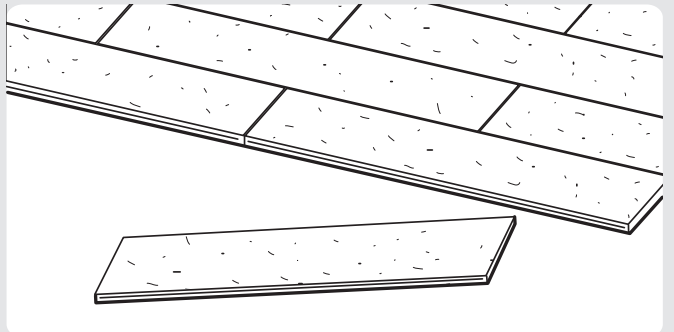
### Massiv- holzmöbel



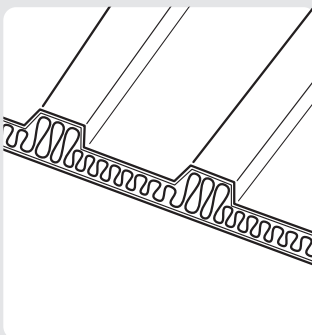
### Büromöbel



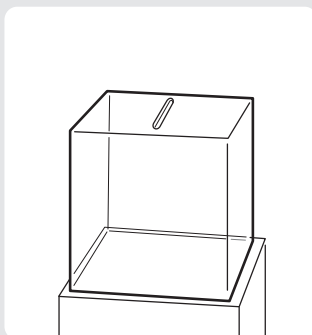
### Laminat



### Verbund- werkstoffe



### Acryl- & Kunststoffe



### BRANCHEN KNOW-HOW

LEUCO Werkzeuge finden ihren Einsatz in der gesamten Prozesskette der Holz- und Möbelindustrie vom Ausgangswerkstoff bis hin zum Endprodukt. Die Werkzeuge sind auf die Einsatzparameter, Leistungsdaten, Bearbeitungsfolgen und Anforderungen der unterschiedlichen Branchen bestens angepasst.

# MAGENTIFY YOUR CUT

Außergewöhnliche Schnittleistung. Vielfältige Anwendungen.

## U-Cut Familie

### MAGENTIFY YOUR SPEED

Die neue hartmetallbestückte U-Cut-Familie ist ideal für den klassischen Zuschnitt. Perfekt, wenn maximale Standwege beim Einzel- oder Paketschnitt von rohen, furnierten und kunststoffbeschichteten Plattenwerkstoffen gewünscht werden.

#### U-Cut TR-F

das bewährte Universal-Sägeblatt für sämtliche gängige Plattenwerkstoffe, insbesondere kunststoffbeschichtete Platten.

#### U-Cut Speed

für Hochleistungsanlagen mit großen Durchsatzmengen und Paketschnitten ab Sägeblattdurchmesser 520 mm.

siehe Seite 1-37



## Q-Cut Familie

### MAGENTIFY YOUR QUALITY

Für Fertigschnitte auf horizontalen Plattenaufteilsägen wird die hartmetallbestückte Q-Cut-Plattenaufteilsägeblatt-Familie eingesetzt. Die Anwender erhalten besonders saubere, ausrissfreie Schnittkanten bei Einzelschnitten und je nach Zahngeometrie auch bei Paketschnitten.

#### Q-Cut G6

für Fertigschnittqualität im Durchmesserbereich 280 – 520 mm.

#### Q-Cut TR-F K

für Fertigschnittqualität in Anti-Fingerprintmaterialien und Kunststoffen.

siehe Seite 1-34



## Diamant - extra lange Standwege

### MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

Die Laserornamente der neuen diamantbestückten Plattenaufteilkreissägeblatt-Familie sind in einer speziellen vibrationsdämpfenden Reihenfolge angeordnet und zudem erhalten die Ornamente eine dämpfende Füllung. Je besser die Vibrationen des Stammblattes gedämpft werden, desto ruhiger schneidet das Blatt. Der Anwender erhält garantiert eine höhere Schnittleistung und -qualität in einer lärmarmen Umgebung. Und dies gleichbleibend über den gesamten Lebenszyklus seines Sägeblattes.

LEUCO bietet sämtliche neuen diamantbestückten Plattenaufteilsägeblätter optional mit „LEUCO topcoat“-Beschichtung der Zahnflanken. Anhaftung wird vermieden, Kunden erzielen damit bei sämtlichen Anwendungen bislang in der Branche nie dagewesene Standwege.

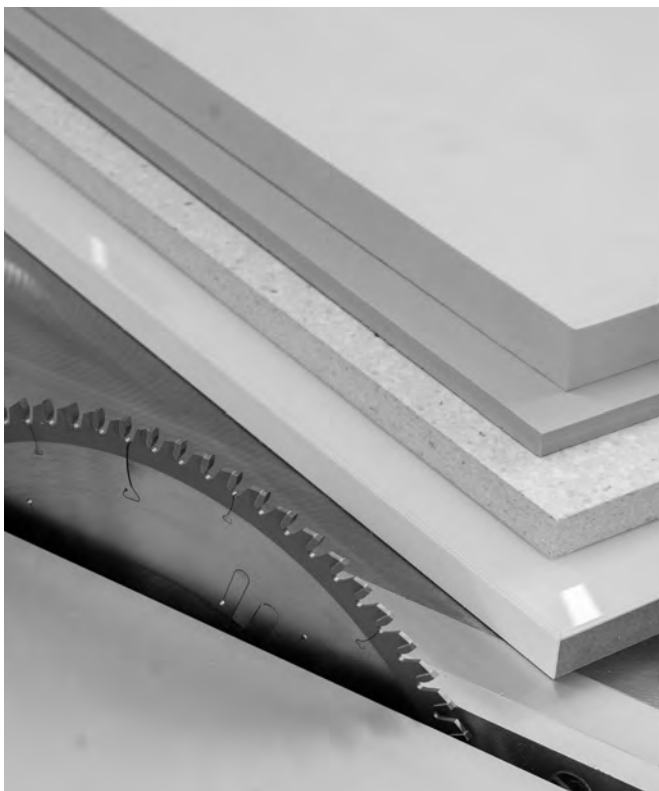
siehe Seite 1-44

## NEUE DIAMANT-BESTÜCKTE FORMAT-KREISSÄGEBLÄTTER

Trotz des höheren Anschaffungspreises gegenüber HW-Werkzeugen lohnt sich auch wirtschaftlich der Einsatz von DIAREX DP Sägeblättern auf Tischkreis- und vertikalen Plattenaufteilsägen. Sie sind auf lange Sicht die preisgünstigere Alternative und punkten mit bis zu 20fach längeren Standwegen. Formatzuschnitte in Fertigschnittqualität sind mit möglich.

DIAREX HR (rechts) ist der Alleskönner und universell einsetzbar. Empfohlen für faserhaltige Holzwerkstoffplatten, abrasive und harte Kunststoffe wie CFK oder GFK sowie Magnethaftplatten. Für Fertigschnittqualität in melaminharzbeschichteten oder HPL-belegten Holzwerkstoffplatten stehen die Sägeblätter DIAREX DA-F-FA (Mitte). DIAREX TR-F-FA (links) ist für Rohspanplatten und MDF konzipiert.

siehe Seite 1-28



Wer Kunststoffe mit sehr guter Schnittqualität sägen will, kann jetzt das neue Formatkreissägeblatt von LEUCO einsetzen. Mit ihm lassen sich Kunststoffe nahezu riefenfrei bearbeiten, eine Nachbearbeitung der Sichtkanten entfällt in vielen Fällen.

Es kann auf Tisch- und vertikalen Plattensägen eingesetzt werden. Das neue Sägeblatt für Kunststoffe ist vor allem ein Spezialist für sämtliche Arten von flächigen Kunststoffplatten, unter anderem Glaslaminat oder auch viele thermoplastische Kunststoffe.

siehe Seite 1-25

# MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

Hocheffizientes Fräsen im Durchlauf. Optimale Qualität.

Zerspaner PowerTec airFace

## DAUERLÄUFER MIT NOCH LÄNGEREM STANDWEG

Durch seine hohe Produktivität und die sehr langen Standwege ist der PowerTec einer der erfolgreichsten Zerspaner von LEUCO. In der neuesten Version im airFace-Design hat er in der Lebensdauer noch einmal zugelegt. Konstante Schnittbreite und Nutzbarkeit für Plattenwerkstoffe mit unterschiedlichen Beschichtungen zählen zu den weiteren Stärken des PowerTec.

Die neue Version des etablierten PowerTec Zerspaners erlaubt Vorschübe bis 100 m/min bei Platten ab 8 mm Stärke. Die Standwege wurden beim neuen PowerTec airFace durch eine verbesserte Zahngeometrie um bis zu 15 Prozent gesteigert.

siehe Seite 2-1



Fügefräser DIAREX airFace

## FÜGEFRÄSER MIT MAXIMALER VIELSEITIGKEIT

Holzverarbeitende Betriebe nutzen eine immer größere Vielfalt an Materialien. Der Fügefräser LEUCO DIAREX airFace ist für diese Herausforderung in der Durchlaufbearbeitung ideal geeignet, denn durch seine Schnitteigenschaften bewährt er sich in den verschiedensten Werkstoffen.

siehe Seite 3-92



Der geräuscharme Fügefräser LEUCO DIAREX airFace ist die optimale Wahl für wechselnde Werkstoffe bei hohen Qualitätsansprüchen.

## FÜGEFRÄSER LEUCO DIAMAX AIRSTREAM AUF HSK 32R SPANNUNG

Die Kombination „HSK 32R Spannung auf Füge- Aggregaten“ eröffnet eine neue Qualitätsdimension in der Branche für kompakte Maschinenbaureihen:

Der Fräser vereint die patentierten airStream-Eigenschaften, die Qualität der LEUCO DIAMAX Fügefräser mit der Präzision der HSK 32R Spannung. Die HSK 32R Schnittstelle mit ihrem präzisen Kraft- und Formschluss kommt erstmals bei einem Fügefräser zum Einsatz. Verfügbar für die HOLZ-HER Aggregate FG701.

siehe Seite 3-84



# MAGENTIFY YOUR OPTIONS

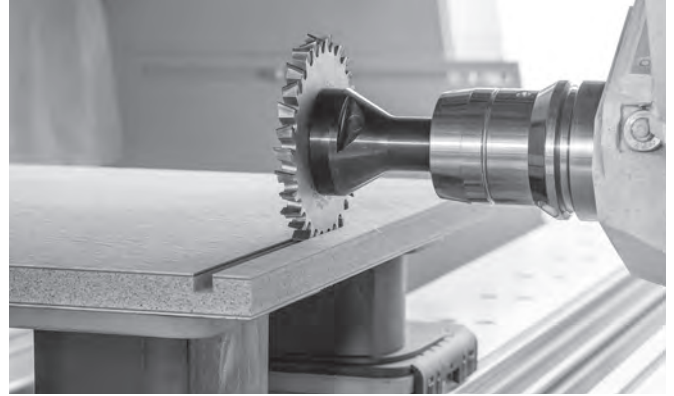
Optimierte Leistung. Innovative Anwendungen.

LEUCO Nuter mit g5-System

## SCNELLERES SÄGEN VON BREITEN NUTEN

8,5 mm breite Nuten in nur einem Durchgang mit bester Schnittqualität in einer Vielzahl an Materialien, langen Standwegen und angenehm leisem Lärmpegel. Der geringe Schnittdruck des hartmetallbestückten g5-System Nuters fordert wenig Motorleistung, so dass der Nuter auf jeder CNC-Maschine eingesetzt werden kann. Zudem verdoppelt sich der Standweg des Werkzeugs. Bisher wurde diese Breite oft nur mit einem 5 mm Nuter in zwei Arbeitsgängen erreicht.

siehe Seite 3-78



LEUCO nn-System, auch für CNC

## HOHE SCHNITTQUALITÄT AUF CNC-ANLAGEN

Wegen der hohen Sägeschnittqualität und ihrem geringen Schnittdruck eignen sich die diamantbestückten nn-System DP flex-Blätter besonders gut für CNC-Anlagen. LEUCO bietet für diese Maschinenkategorie Sägeblatt-Durchmesser von 180-300 mm an. Neben der Hohlrücken-Geometrie bringt die dünne Stammblattauslegung mit nur 2,5 mm breitem Blatt Vorteile bei der Schnittgüte, zum Beispiel in üblichen Holzwerkstoffplatten mit oder ohne Hochglanzbeschichtung sowie bei Massivholz. Die nn-System DP flex-Blätter zeichnen sich durch lange Standwege aus.

siehe Seite 1-27



LEUCO nn-System auf der CNC:  
sauberer Gehrungsschnitt in  
beidseitig furniertem Blähglas

Neue LEUCO DP Schaftfräser DIAMAX Z=1+1

## NEUER STAND DER TECHNIK BEI EINEM DER BEKANNTESTEN FRÄSER DER BRANCHE

Die neugestaltete Körperform verleiht den Werkzeugen eine noch höhere Stabilität, die für ein sehr ruhiges Schnittverhalten sorgt.

Die Diamantschneiden der neuen DIAMAX Schaftfräser weisen größere Achswinkel auf.

Wie sein Vorgänger wird der neue DIAMAX Z=1+1 zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten sowie furnierten Holzwerkstoffen verwendet. Der neue DIAMAX Z=1+1 ist mehrmals nachschärfbar.

siehe Seite 4-35



Neue Ausführung:  
Die neuen Schaftfräser haben  
einen größeren Achswinkel



Bisherige Ausführung

# MAGENTIFY YOUR QUALITY

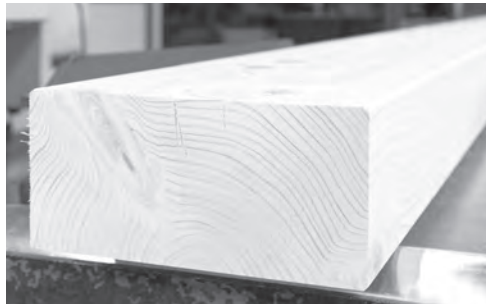
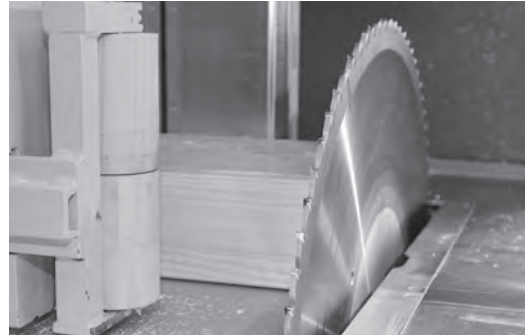
Ausrissfreie, glatte Oberflächen. Reduzierte Nacharbeit.

LEUCO Sägeblatt mit g5-System

## BESTE QUALITÄT FÜR ABBUNDZENTREN

Sägeblätter mit der Gruppenverzahnung „G5“ liefert LEUCO nun auch für Abbundmaschinen. Sie bieten die typischen Vorteile dieser speziellen Zahngeometrie. Dazu gehören hervorragende Schnittqualität sowie erheblich längere Standwege im Vergleich zu gängigen Sägeblättern. Die markante „g5-System“ Zahngeometriegruppe: Flachzahn, Wechselzahn links, Wechselzahn rechts, Wechselzahn links, Wechselzahn rechts. Die sauberen Schnitte müssen nicht nachbearbeitet werden und eignen sich für Sichtkanten. Die Testkunden des Blattes führten Vorgänge mit dem Sägeblatt aus, die sie bislang mit einem Fräser gemacht haben. Sie konnten dadurch Bearbeitungszeit auf dem Abbundzentrum einsparen. Ein weiterer Pluspunkt: das neue Sägeblatt ist gleichermaßen zum längs und quer Sägen geeignet.

siehe Seite 1-29

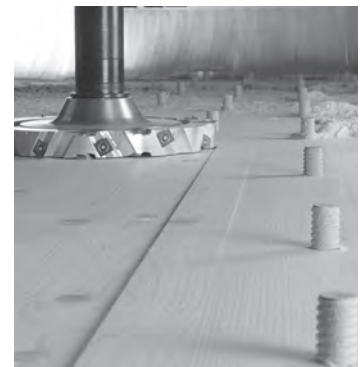
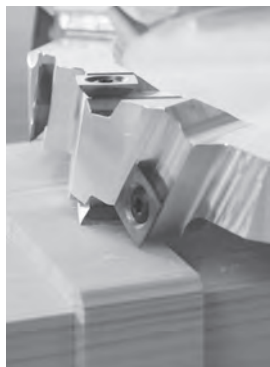


Messerkopf „LEUCO surfCut“

## ABBUND MIT FINISH-QUALITÄT

Egal ob beim Planen, Falzen oder Nuten, der neue Abbundmesserkopf „LEUCO surfCut“ begeistert mit glatten, ausrissfreien Oberflächen in der Regel selbst bei Ästen, weniger Rüstzeiten und höheren Bearbeitungsgeschwindigkeiten. Zudem ist er auf Abbundzentren aller Maschinenhersteller einsetzbar, unabhängig von der Maschinenmarke. Die Werkzeuggeometrie ist optimiert auf den Einsatz für die Bearbeitung von Fichte und Tanne. Damit dies sauber geschieht, ist der Schnittdruck entscheidend.

siehe Seite 3-107



Katalog „SW 02“

## WERKZEUGE FÜR SÄGE-, ZINKEN- UND HOBELWERKE

Der Katalog „SW 02“ bündelt die LEUCO-Werkzeuge für Sägewerke, Abbund-Technik, Türen-Fertigung, Zinken-Technik, Hobeln-Profilieren, Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge und passende Ersatzteile wie Sägezähne, Hobelmesser, Wende- und Wechselplatten, Richt-, Mess-, Spannmittel. Die LEUCO-Werkzeugspezialisten beraten Sie gerne.

TIPP





# MAGENTIFY YOUR EXPERTISE

Einzigartige Bearbeitungskompetenz in Trendwerkstoffen.

TIPP

## SO FINDEN SIE SCHNELL & ZIELGERICHTET WERKZEUGE FÜR IHREN TRENDWERKSTOFF AUF WWW.LEUCO.COM/PRODUKTE

### Sie wissen den Hersteller und Produktnamen Ihres Materials?

z.B. Egger, Fundermax, Pfleiderer etc

#### Nach Hersteller und Produkt filtern

- | [www.leuco.com/produkte](http://www.leuco.com/produkte) > Filter „Werkstoff“ klicken **1**
- | unter „Werkstofftyp“ Hersteller **2** und unter „Werkstoff“ dessen Produkt wählen **3**
- | passende Sägeblätter, Zerspaner, Fräser oder Bohrer werden Ihnen vorgeschlagen
- | gewünschtes Werkzeug auswählen **4**
- | mit dem Button „Download“ kann die pdf der Werkzeugempfehlung mit Einsatzdaten (Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten) downgeloadet werden **5**
- | Preisanfrage stellen **6**



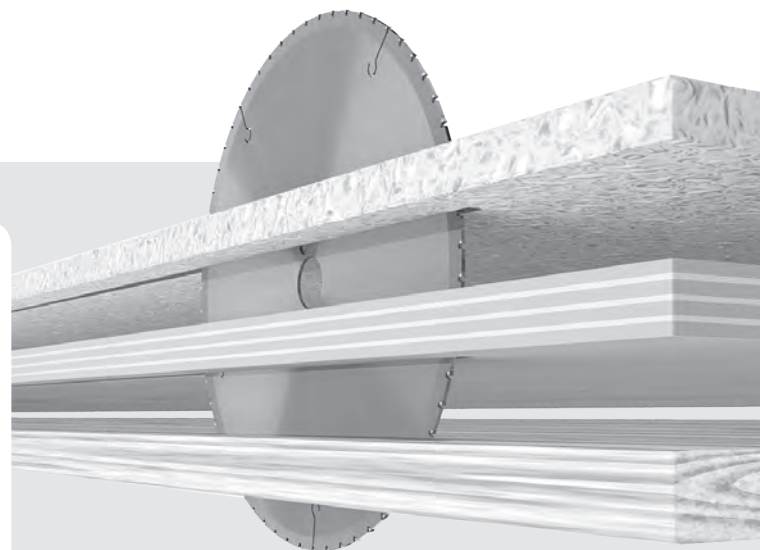
### Direkt Werkzeugempfehlung als pdf schnell und bequem downloaden

- | [www.leuco.com](http://www.leuco.com) > Services > Downloads > Verarbeitungshinweise
- | Hersteller wählen, Produkt wählen
- | Werkzeugempfehlung mit Einsatzdaten (Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten) downloaden

### Sie kennen Ihre Werkstoffart?

z.B. Holzwerkstoff, mineralischer Werkstoff, Verbundwerkstoff etc.

- | [www.leuco.com/produkte](http://www.leuco.com/produkte)
- | im Filter „Werkstoffe“ Werkstoffart auswählen
- | Werkstoffart und Werkstofftyp eingrenzen
- | passende Sägeblätter, Zerspaner, Fräser oder Bohrer werden Ihnen vorgeschlagen
- | gewünschtes Werkzeug auswählen
- | Preisanfrage stellen





# Kreissägeblätter

Produkt	Seite
Dünnschnitt-Kreissägeblätter	1-1
Drechselkopier-Kreissägeblätter	1-3
Vielblatt-Kreissägeblätter	1-4
Zuschneid-Kreissägeblätter	1-18
Format-Kreissägeblätter	1-20
Platten-Aufteil-Kreissägeblätter	1-33
Ritz-Kreissägeblätter	1-48
Kapp-Kreissägeblätter	1-62
Kapp-Fase-Kreissägeblätter	1-74
NE-Kreissägeblätter	1-75
Hand-Kreissägeblätter	1-82
Technische Informationen	1-86

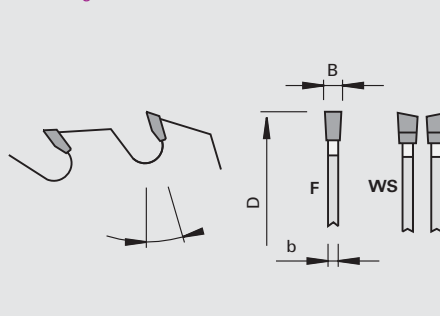
102317 / 102327

## Dünnschnitt-Kreissägeblätter HW für die Parkettherstellung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Spaltanlagen
- | für maßhaltige Trennschnitte in abgerichteten Massivhölzern

Ausführung

- | speziell behandeltes Stammblatt mit Oxytop Beschichtung
- | Zahnform:
  - | Flachzahn „F“ für europäische Harthölzer (Eiche, Buche,...)
  - | Wechselzahn „WS“ für Exotenhölzer
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 plus

Vorteile

- | optimale Holzausbeute durch dünne Schnittfugen

Hinweise

- | auch für Hydro-Spannbuchsen geeignet
- | Rand-Kreissägeblatt für Schröder auf d=65 mm aufbohren
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	B	b	Ø d	Z	Spann∠	NL	Zahnform	Ident-No.	
180	1,0	0,8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 o
180	1,0	0,8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 o
220	1,2	0,9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 o
220	1,2	0,9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 o
220	1,2	0,9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 o
220	1,2	0,9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 o
220	3,8/3,5	3,0	60	30	18	3/10/74 <sup>+</sup> 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]				

Sägen-Aufnahmedorn Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 o
	[mm]		[St.]	

Hydro-Spannbuchse	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.
	93	50	60	80	115	997300	1	182193 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Auffüllringe	94	28	60	955520	1	182198 s
Auffüllringe	94	30	65	955520	1	182199 s
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	60	997300	1	182194 s
Deckflansch oben mit Haltegriff	130	16	65	997300	1	182196 s
Deckflansch unten	130	14	60	997300	1	182195 s
Deckflansch unten	130	14	65	997300	1	182197 s
Zwischenringe	130	4,2	60	955520	1	182200 s
Zwischenringe	130	4,3	60	955520	1	182201 s
Zwischenringe	130	4,4	60	955520	1	182202 s
Zwischenringe	130	4,5	60	955520	1	182203 s
Zwischenringe	130	4,6	60	955520	1	182204 s
Zwischenringe	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Zwischenringe	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Zwischenringe	130	4,9	60	955520	1	182207 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Zwischenringe	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Zwischenringe	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Zwischenringe	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Zwischenringe	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Zwischenringe	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Zwischenringe	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

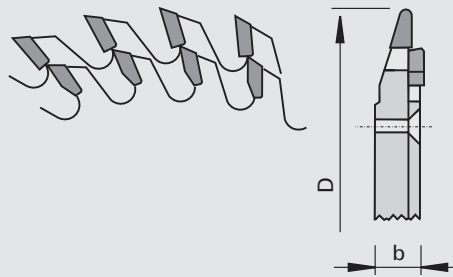
106352

## Drehsele-Kopier-Kreissägeblätter HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Spezial-Drehselekopiersägen (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- | für Drehselekopierarbeiten in Massivhölzern

Ausführung

- | Hartmetall bestückt
- | spezielle Zahnform
- | Bohrungstoleranz H7

Vorteile

Hinweise

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

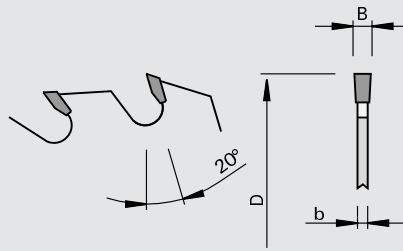
101310 / 101311

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 100 mm möglich
- | für Schnitthöhen > 50 mm, Ausführung mit HW-Räumern verwenden
- | bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- | für maßhaltige Längsschnitte in trockenen und abgerichteten Weichhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 20
- | DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- | maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

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

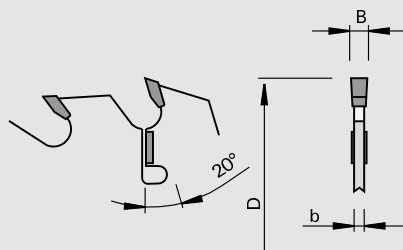
101715

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer - solid „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
solid

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Hinweise

- | bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen
- | für Schnitthöhe ab 50 mm

Maschine / Anwendung

- | ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- | für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

- | kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumern	Ident-No.
300	3,0	2,0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2,4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3,0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3,0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3,3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

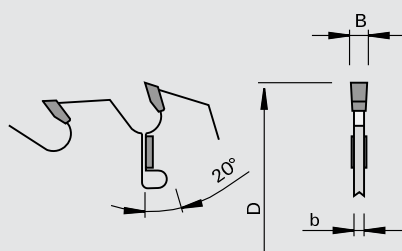
101315

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen
- | für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 20
- | DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- | kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- | maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- | bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen
- | für Schnitthöhe ab 50 mm

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	DKN	NL	Ident-No.
180	2,4	1,6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1,4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1,6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1,6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1,6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1,8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2,2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2,2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2,2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2,2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295
350	3,5	2,5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2,5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		



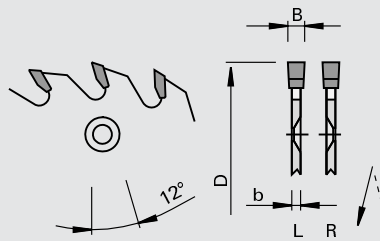
116410

## Zerspanerringe HW „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Spanerlinie im Vor- und Nachschnitt
- | für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Solid 15 oder HL Board 20

Vorteile

- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

- | Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- | Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

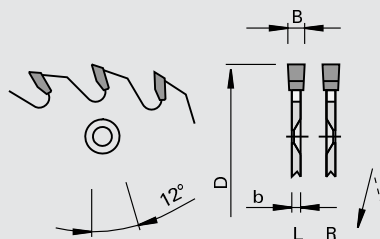
116410

## Zerspanerringe HW „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Spanerlinie im Vor- und Nachschnitt
- | für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Solid 15 oder HL Board 20

Vorteile

- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

- | Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- | Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

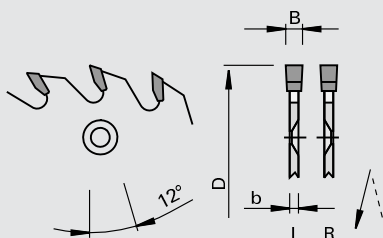
116410

## Zerspanerringe HW „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Spanerlinie im Vor- und Nachschnitt
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Solid 15 oder HL Board 20

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWТ und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

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

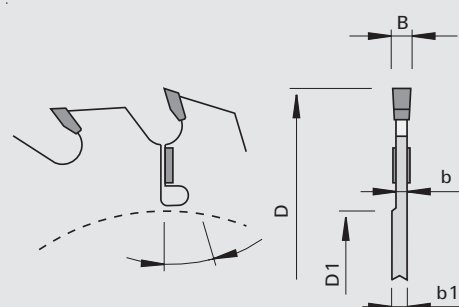
101317

## Vorschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Vorschnittmaschinen mit und ohne Spaner
- für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
- Schneidstoff: HW HL Board 20
- DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWТ und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
445	4,8	3,2	6,8	190	120	28	4	4/13/156	Linck VS	80250724 s	80250723 s
470	5,0	3,6	6,8	190	120	28	6	8/13/156	Linck VS	80290358 s	80290357 s
505	5,6	3,8	6,8	190	120	28	4	8/14,5/156	Linck VS	80281372 s	80281373 s
520	5,0	3,2			110	32	6	12/13/140	Linck VS	80269113 s	80269113 s
525	5,6	4,0	6,8	190	120	24	6	6/13/156	Linck VS	80307585 s	80307584 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		[mm]		

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
525	4,8	3,2	6,8	240	160	28	6	6/12/210	Linck VS	80279581 s	80279579 s
540	4,2	2,8	5,1	235	145	24	6	8/12,5/165	20x7 Linck CSMK 285	80245193 s	80245192 s
540	5,0	3,4	6,8	205	150	24	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80268479 s	80268478 s
540	4,8	3,2	6,8	205	150	28	6	8/11/180	Linck CSMK 285	80283376 s	80283375 s
540	5,2	3,4	6,8	205	150	28	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80333677 s	80333678 s
550	5,2	3,5			120	24	6	8/18/155	Linck VS	80254383 s	80254381 s
580	5,0	3,2	5,2	250	145	32	6	8/12/165	20x5 Linck CSMK 325	80333690 s	80333692 s
648	5,6	3,8	6,8	210	160	24	8	8/11/185	Linck CSMK 375	80250585 s	80250584 s
695	5,0	3,4	6,8	350	170	50	8	12/12/195	20x5 Linck CSMK 425	80258266 s	80258264 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		[mm]		

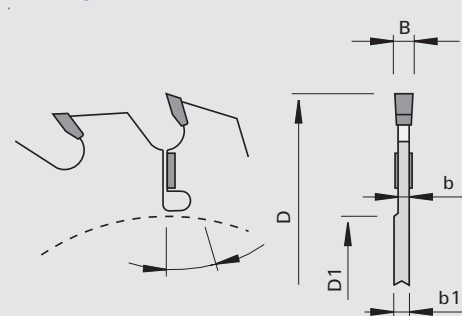
101317

### Vorschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
topline

**LEUCO**  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Vorschnittmaschinen mit und ohne Spaner
- ! für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- ! Zahnform: Flachzahn „F“
- ! Schneidstoff: HW HL Board 20
- ! DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- ! extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- ! kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- ! maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägenwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- ! Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- ! Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	4,8	3,2	7,0	220	150	32	6	6/10,25/175	EWD FR 15	80291675 s	80291674 s
565	5,2	3,4	7,0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4 EWD DWK	80297832 s	80297833 s
580	4,1	2,8	5,5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6 EWD DWK	80309039 s	80309038 s
590	5,2	3,4	7,2	205	160	22	6	6/11/182,5 + 6/8,5/182,5	23x6 EWD FR 22	80309372 s	80309371 s
600	5,0	3,4	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5 EWD VNK 300	80290174 s	80290175 s
610	5,0	3,2	6,0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5 EWD VNK 300	80306576 s	80306587 s
630	5,4	3,8	7,0	200	150	24	6	8/8,5/175 + 2/10,2/175	37x4 EWD FR 16	80143865 s	80143864 s
630	5,4	3,8	7,0	200	150	36	6	8/8,5/175	36,5x4 EWD FR 16	80359234 s	80359233 s
630	5,2	3,6	4,5	200	150	28	8		36,5x4 EWD FR 16	80300918 s	80300915 s
640	5,6	3,8	7,0	205	160	28	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	23x6 EWD DWK	80289037 s	80289036 s
700	5,2	3,8	6,0	190	125	32	6	8/16/160 + 4/18/165	EWD BNK 6	80278892 s	80278891 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		[mm]		

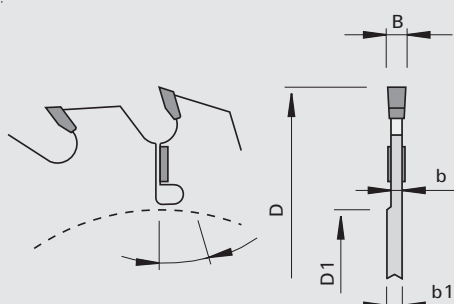
101317

### Vorschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - Möhringer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Vorschnittmaschinen mit und ohne Spaner
- ! für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- ! Zahnform: Flachzahn „F“
- ! Schneidstoff: HW HL Board 20
- ! DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- ! extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- ! kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- ! maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägezwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- ! Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- ! Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
595 [mm]	5,2 [mm]	3,6 [mm]	6,8 [mm]	190 [mm]	105 [mm]	20	6 [St.]	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s

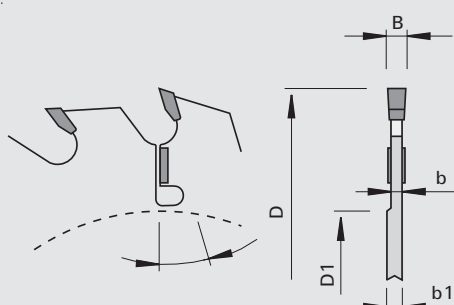
101316

### Nachschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - Linck

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Nachschnittmaschinen mit oder ohne Spaner
- ! für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- ! Zahnform: Flachzahn „F“
- ! Schneidstoff: HW HL Board 20
- ! DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- ! extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- ! kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- ! maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägezwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- ! Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- ! Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	DKN		Ident-No.
520 [mm]	3,6 [mm]	2,2 [mm]			150 [mm]	36	4 [St.]	37x10 [mm]	Linck MKV	80231924 s
520 [mm]	4,6 [mm]	3,2 [mm]			150 [mm]	28	6 [St.]	37x10 [mm]	Linck MKV	80255324 s
540 [mm]	4,8 [mm]	3,4 [mm]			150 [mm]	24	4 [St.]	37x10 [mm]	Linck MKV	80254014 s
540 [mm]	4,4 [mm]	2,8 [mm]	4,9 [mm]	230 [mm]	150 [mm]	28	6 [St.]	37x10 [mm]	Linck MKV	80259614 s
540 [mm]	3,2 [mm]	2,0 [mm]			150 [mm]	46	4 [St.]	37x10 [mm]	Linck MKV	80273199 s
540 [mm]	3,4 [mm]	2,1 [mm]	3,9 [mm]	345 [mm]	150 [mm]	45	6 [St.]	37x10 [mm]	Linck MKV	80337192 s
540 [mm]	4,0 [mm]	2,6 [mm]			150 [mm]	36	6 [St.]	36,5x9 [mm]	Linck MKV	80293102 s

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Anzahl der Räumert	DKN		Ident-No.
540	4,0	2,6			150	30	6	36,5x9	Linck MKV	80307378 s
545	2,8	1,8			150	57	3	37x10	Linck MKV	80326780 s
570	4,8	3,4			150	20	6	37x10	Linck MKV	80270360 s
570	3,2	2,2	4,6	400	150	54	6	37x10	Linck MKV	80293546 s
570	2,9	1,9	3,9	400	150	56	6	37x10	Linck MKV	80332037 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

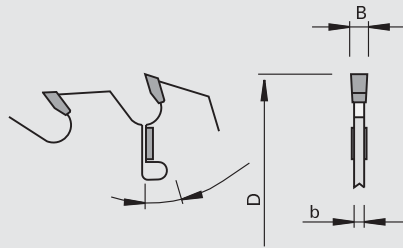
101316

## Nachschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumert „F“ - EWD

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Nachschnittmaschinen mit oder ohne Spaner
- ! für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- ! Zahnform: Flachzahn „F“
- ! Schneidstoff: HW HL Board 20
- ! DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- ! extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- ! kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- ! maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägeiwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- ! Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- ! Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumert	DKN		Ident-No.
450	3,8	2,5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025 s
450	4,2	2,7	150	36	4	37x7	EWD	80225333 s
500	4,4	3,0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978 s
520	4,9	3,4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680 s
520	4,9	3,4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939 s
520	4,9	3,4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12	80308059 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		

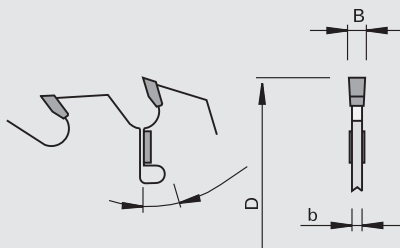
101316

### Nachschnitt-Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer „F“ - HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sup>4x</sup>

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Nachschnittmaschinen mit oder ohne Spaner
- ! für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- ! Zahnform: Flachzahn „F“
- ! Schneidstoff: HW HL Board 20
- ! DKN von Type A und Type C in einer Säge zueinander versetzt

Vorteile

- ! extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne
- ! kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
- ! maschinenschonende Schnittunterteilung durch das Bestücken der Sägeiwelle im Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

- ! Kreissägeblatt wird nach Kundenanforderungen und Maschinenparameter nach Rücksprache mit AWT und gemäß den LEUCO Werksnormen optimiert
- ! Ident-No. dient nur als grobe Orientierung

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer		Ident-No.
351 [mm]	4,4 [mm]	3,2 [mm]	70 [mm]	24	2+2 [St.]	HewSaw	192611

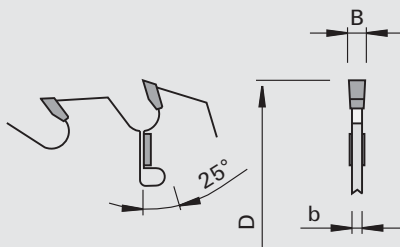
101315

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Räumer „F“ - für Profileraggregat HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sup>4x</sup>

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Profileranlagen HewSaw
- ! für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

- ! Zahnform: Flachzahn „F“
- ! Schneidstoff: HW HL Board 20
- ! Kreissägeblätter mit unterschiedlichen Aussparungen

Vorteile

- ! extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Anzahl der Räumer	NL	Ident-No.
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 s
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

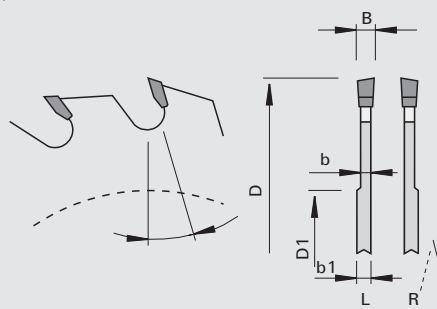
101353

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Profileraggregat HewSaw

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Profileranlagen HewSaw  
 | für Längsschnitte in nassen und trockenen Weichhölzern

Ausführung

| Zahnform: Einseitig spitz „ES“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

| extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	DKN	Aussparung der Zähne	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	5,2	3,6	6,0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 s	80363727 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[St.]		

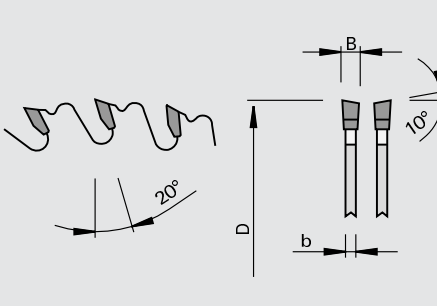
101725

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit innenliegenden HW-Räumen - solid „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO solid

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | Längskreissägen  
 | für manuellen Vorschub geeignet  
 | für Längs- und Querschnitte in nassen und trockenen Massivhölzern

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 20  
 | 4 innenliegende HW-Räume

Vorteile

| kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräume  
 | Design (Spandickenbegrenzt) sorgt für universellen Einsatz

Hinweise

| bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räume	NL	Ident-No.
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

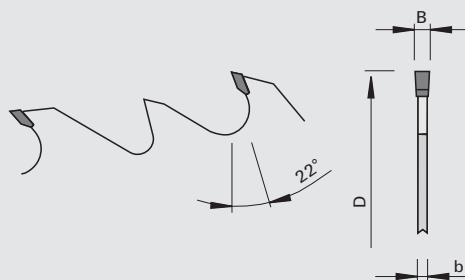
101715

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit HW-Räumer - solid „F“ für niedrige Vorschübe

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
solid

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Vielblattmaschinen mit niedrigem Vorschub
  - für Längsschnitte in nassen Massivhölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
  - Schneidstoff: HW HL Board 10
  - mit innen- und außenliegende HW-Räumer

Vorteile

- kein seitliches Anlaufen des Holzes am Stammblatt durch Hartmetallräumer
  - optimierte Spanabfuhr aufgrund des speziellen Designs
  - besonders stabile Ausführung

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Räumer	Ident-No.
400	4,4	3,2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3,2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3,5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3,5	50	140	180	18	4+2	192641
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

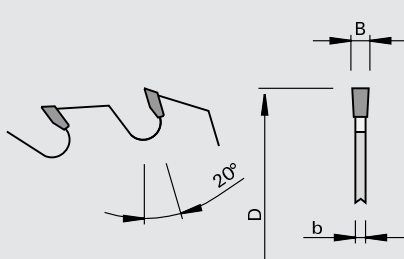
101310

### Vielblatt-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kehlmaschinen
  - ein- und doppelwellige Vielblattmaschinen (z.B. Raimann, Paul, Costa, ...)
  - für maßhaltige Längsschnitte in trockenen und abgerichteten Harthölzern

Ausführung

- Zahnform: Flachzahn „F“
  - Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- spezielles Design und Hartmetallsorte für höchste Schnittqualität und sehr lange Standwege

Hinweise

- bei Anfragen / Aufträgen techn. Datenblatt (siehe Anhang) beifügen

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	max. Flansch-Ø	Z	Anzahl der Kühlschlitze	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2,2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2,2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2,2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2,4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2,4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2,8	30	100	165	40	4			189282
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	[mm]		



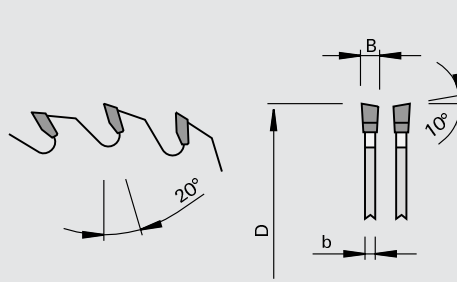
101320

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kehlmaschinen  
 | ein- und doppelwellige  
 Vielblattmaschinen  
 | für maßhaltige Längsschnitte  
 in trockenen und abgerichteten  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

Ausführung

| DKN von Type A und Type C in  
 einer Säge zueinander versetzt  
 | Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06  
 für Holzwerkstoffe  
 | Schneidstoff: HW HL Board  
 20 für Massivhölzer

Vorteile

| maschinenschonende  
 Schnittunterteilung durch das  
 Bestücken der Sägenwelle im  
 Wechsel A-C-A usw.

Hinweise

| Bohrungserweiterung gegen  
 Aufpreis bis Ø 100 mm  
 möglich  
 | bei Anfragen / Aufträgen  
 techn. Datenblatt (siehe  
 Anhang) beifügen

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

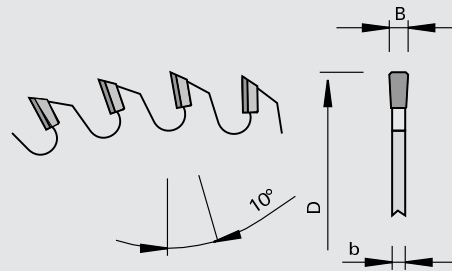
203040

## Vielblatt-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - Paul, Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| Vielblattmaschinen Paul, Homag  
 | für Zuschnitte in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flach mit Fase „F-FA“  
 | Nachschärfzone 3,5 mm

Vorteile

Hinweise

| für Kreissägeblatt Ø d=110 mm Hydro-Buchse Ident-No. 183829 / 183821 verwenden

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

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

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

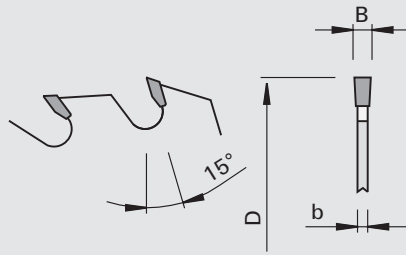
101310

## Vielblatt-Kreissägeblätter HW „F“ - für Profilieraggregat Linck VPM

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Profilieraggregat Linck VPM  
| für Längsschnitte in nassen  
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
| Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

| extrem hohe Biegebruchfestig-  
keit und Härte der Zähne

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
566 [mm]	5,0 [mm]	4,0 [mm]	80 [mm]	36	80350084 s

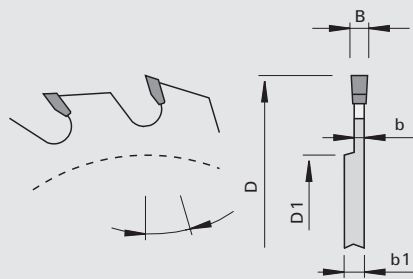
116200

## Segmente HW - für Profilieraggregat Linck VPM

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Profilieraggregat Linck VPM  
für Längsschnitte in nassen  
und trockenen Weichhölzern

Ausführung

Zahnform: Flachzahn „F“  
Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestig-  
keit und Härte der Zähne

Hinweise



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



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



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



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

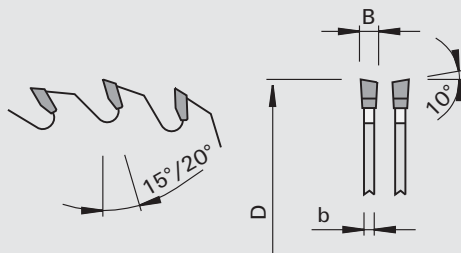
101620/107520

## Zuschneid-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
VIBRATION

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | für Zuschnitte von Massivhölzern

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
 | Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

| Bohrungserweiterung gegen  
 | Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

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

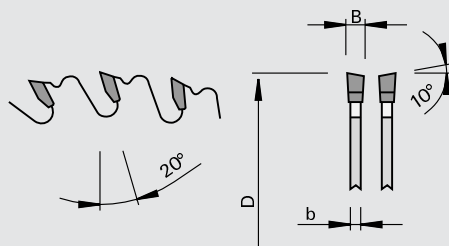
101620

## Zuschneid-Kreissägeblätter HW - spandickenbegrenzt „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Spezialmaschinen
- | für Zuschnitte von Massivhölzern
- | besonders geeignet für Hölzer mit Ästen

Ausführung

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

- | keine Schneidenausbrüche aufgrund von losen Ästen durch Spandickenbegrenzung
- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

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

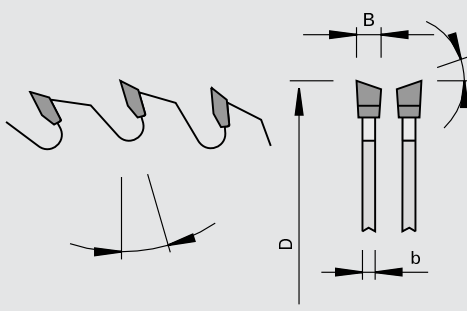
101320

### Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - Weinmann

Produkt



Zeichnung



**LEUCO DUR**  
Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Abbundzentren
- | Spezialmaschinen
- | für Formatschnitte in Holzwerkstoffen
- | für Kapp- und Gehrungsschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁		Ident-No.
230	3,2	2,2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427
240	3,0	2,0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

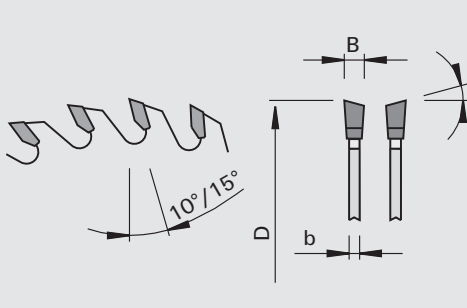
102620/102628/107520

### Format-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



**LEUCO highlight**  
**LEUCO DUR**  
Hartmetall [HW]  
**LOW NOISE**

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Spezialmaschinen
- | für Formatschnitte in Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW
- | Class-No. 107520 HL Board 10, Spanwinkel 15°
- | Class-No. 102620/102628 HL Board 06, Spanwinkel 10°

Vorteile

- | optimale Anpassung an Schnittqualität, Vorschubgeschwindigkeit und Materialdicke durch verschiedene Zahnreihen
- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente ab Ø 250 mm

Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 80 mm möglich

Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	Class-No.	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2,2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2,2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2,2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2,2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2,2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2,2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2,2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 \$
250	3,2	2,2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
250	3,2	2,2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

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

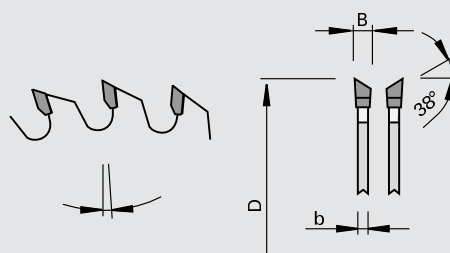
102628

### Format-Kreissägeblätter HW „WS“ - Profile, Leisten und Kunststoffprofile

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
*highlight*

**LEUCO**  
**DUR**

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kapp- und Gehrungskreissägen
- | Tischkreissägen
- | für Format- und Besäumschnitte in Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- | ausrissfreies Schneiden ohne Verwendung eines Ritzaggregates durch 38 Grad Wechselzahn
- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- | für Profile, Leisten und Kunststoffprofile

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



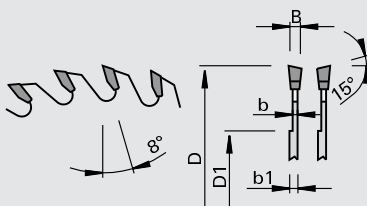
102323

### Format-Kreissägeblätter HW - abgesetzt, extra dünn „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Maschinen Scheer FM
- | für Formatschnitte in dünnwandigen Kunststoffprofilen und Furnieren

Ausführung

- | abgesetztes Stammbblatt extra dünn
- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- | bessere Stabilität durch das Absetzen des Stammbblattes

Hinweise

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

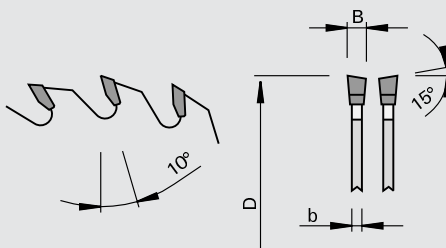
102321

### Format-Kreissägeblätter HW - dünn „WS“ - Holzwerkstoffe

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kapp- und Gehrungskreissägen
- | Tischkreissägen
- | für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, vorwiegend in MDF
- | zum Ablängen von Profilen (z.B. Kunststoffprofile)

Ausführung

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 03 plus

Vorteile

- | lange Standwege

Hinweise

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

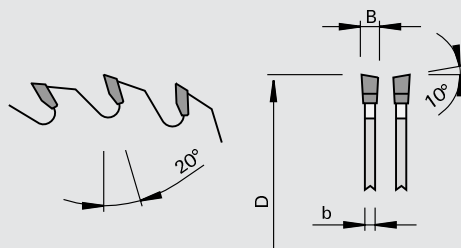
102321

### Format-Kreissägeblätter HW - dünn „WS“ - Massivhölzer

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Formatkreissägen
- | Abkürzkreissägen
- | für Format- und Kappschnitte in Massivhölzern

Ausführung

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

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

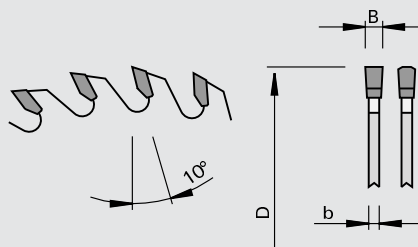
102678

### Format-Kreissägeblätter HW „TR-F“ - Spanwinkel 10°

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

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

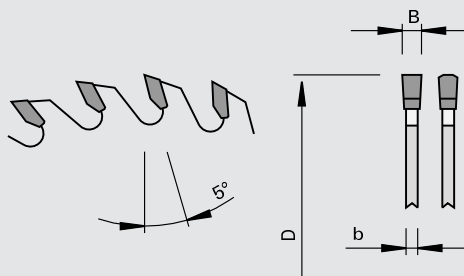
102678

### Format-Kreissägeblätter HW „TR-F“ - Spanwinkel 5°

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
*highlight*

**LEUCO**  
**DUR**

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte in kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- | bessere Unterkante (ohne Ritzer) durch 5 Grad Spanwinkel
- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- | Bohrungserweiterung gegen Aufpreis bis Ø 50 mm möglich

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

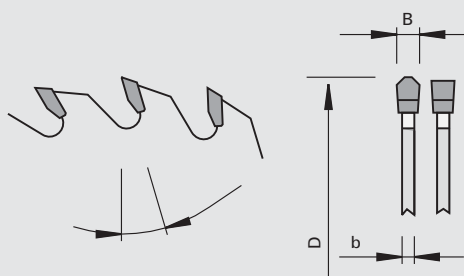
102378

### Format-Kreissägeblätter HW „TR-F“ - Magnethaftplatten

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
*topline*

**LEUCO**  
**DUR**

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | horizontale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte in Magnethaftplatten oder Platten mit dünnen Stahlfolien
- | für Einzel- oder Paketschnitte

Ausführung

- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: spezielle HW-Sorte HL Steel 17

Vorteile

- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente
- | funkenreduziertes Schneiden

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◄	Ident-No.
350	3,2	2,5	30	110	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	5	192609
350	4,4	3,2	30	72		10	192610
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

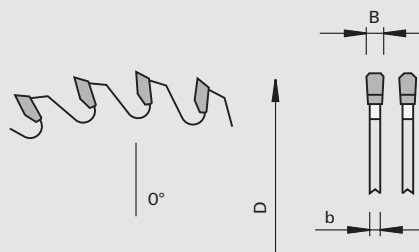
102388

### Format-Kreissägeblätter HW - solid Surface „TR-F-FA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | vertikale Plattenaufteilsägen  
 | besonders geeignet für die  
 Bearbeitung von Solid Surface  
 Materialien und harten Holz-  
 werkstoffen wie z.B. Corian,  
 Kompaktplatten, ...

Ausführung

| mit Laserornamenten  
 | Zahnform: Trapez-Flach mit  
 Fase „TR-F-FA“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

| Vibrations- und Geräuschredu-  
 zierung durch Laserornamente

Hinweise

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

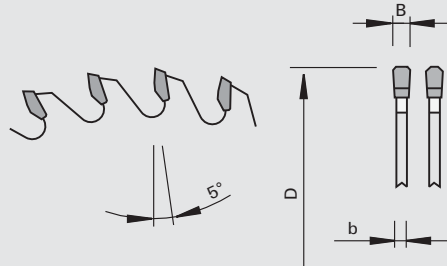
102388

### Format-Kreissägeblätter HW „TR-F-FA“ - Kunststoffe

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | vertikale Plattenaufteilsägen  
 | für Fertigschnitte in unter-  
 schiedlichen thermoplastischen  
 Kunststoffen

Ausführung

| mit Laserornamenten  
 | Zahnform: Trapez-Flach mit  
 Fase „TR-F-FA“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

| Vibrations- und Geräuschredu-  
 zierung durch Laserornamente

Hinweise

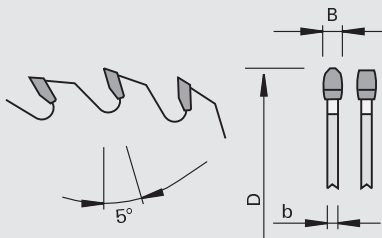
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303 [mm]	3,2 [mm]	2,2 [mm]	30 [mm]	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193109

102388

## Format-Kreissägeblätter HW „TR-F K“ - Anti-Fingerprint

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
WOOD

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen

Ausführung

- | mit Laserornamenten
- | Zahnform: TR-F K
- | Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- | exzellente Schnittqualität in „Anti-Fingerprint“ Materialien und für herkömmliche Kunststoffe
- | keine Riefenbildung an den Schnittflächen aufgrund der konvexen Zahnflanken
- | keine Aufbördelungen der Oberflächen von empfindlichen Materialien
- | Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

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

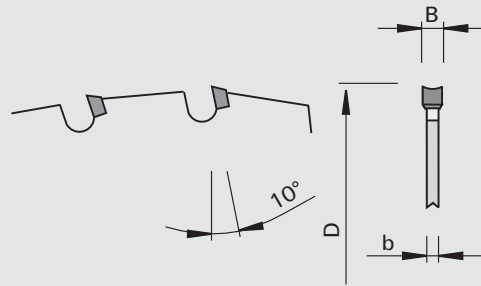
202289

## Format-Kreissägeblätter DP „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- | Format- und Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | Kappsägen
- | für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten wie z.B. rohe und beschichtete Span- und MDF-Platten, Sperrholzplatten, HDF, WPC, Zement- und Gipsfaserplatten, mineralhaltige Verbundplatten, Alucobond, ...
- | für Quer- und Längsschnitte in Massivholz, Leimholz, Vollholz, Thermoholz

Ausführung

- | max. 2 mal nachschärfbar
- | kleinste Spanräume
- | spezielle Schneidengeometrie
- | Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- | Schneidstoff: DP

Vorteile

- | kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- | höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- | reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

- | nicht zu empfehlen bei Längsschnitten im Weichholz und Materialdicken über 40 mm
- | ausrisssfreie Schnitte können nur in Kombination mit einem passenden Ritzkreissägeblatt gewährleistet werden
- | ACHTUNG! Spaltkeil muss für diese Kreissägeblätter zwischen 2,0 und 2,4 mm dick sein
- | Lieferumfang: Spaltkeil separat bestellen

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

Zubehör	B	für Ø D	für Maschine	Class-No.	VP	Ident-No.
Spaltkeil	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	1	192425
Spaltkeil	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	1	192429
Spaltkeil	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	1	192430
Spaltkeil	2,25	300-350	Striebig Standard Eco	985500	1	192431
Spaltkeil	2,25	300	Putsch	985500	1	192457
Spaltkeil	2,25	250-350	Martin T60A	985500	1	192535
	[mm]	[mm]				

202180

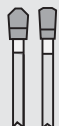
## DIAREX-Format-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung

TR-F-FA



DA-F-FA



HR-FA



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Fertigschnitte in unterschiedlichen Materialien

Ausführung

- | Nachschärfzone 2,0 mm
- | Schneidstoff: DP in verschiedenen Sorten je nach Anwendungsfall

Vorteile

- | lange Standwege durch Gruppenverzahnung mit höherer Anzahl an qualitätsbildenden Schneiden
- | Vibrations- und Geräuschreduzierung durch Laserornamente
- | spezielle Spanraumgeometrie sorgt für eine deutliche Geräuschreduzierung
- | je nach Anwendung angepasste Schneidgeometrie, Zähenzahl und DP-Sorte

Hinweise



**TR-F-FA**

- universelle und robuste Geometrie
- für melaminharzbeschichtete oder HPL-belegte Holzwerkstoffe und Verbundstoffe in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblätter
- sehr gut geeignete für mineralischen Materialien



**DA-F-FA**

- für Fertigschnitte in melaminharzbeschichteten und HPL-belegten Holzwerkstoffplatten in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblätter



**HR-FA**

- exzellente Schnittqualität (oben) durch Vorritzeffekt und reduzierten Schnittdruck
- gut geeignet für Magnethaftplatten
- sehr gute geeignet für dünne Platten aus CFK und GFK

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

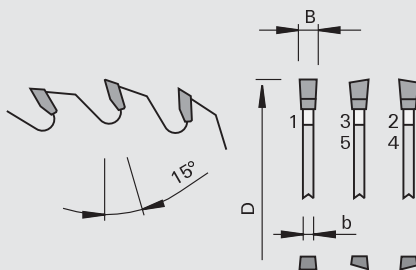
102348

# Format-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Kapp- und Gehrungskreissägen
- | für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- | Zahnform: G5
- | Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

- | exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- | feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- | extrem lange Standwege
- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- | nmax BEACHTEN!!!
- | NL\*\*- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	nmax	Ident-No.
200	3,0	2,2	30	65		7630	192789
220	3,0	2,2	30	70		6940	192790
240	3,0	2,2	30	75		6360	192791
250	3,0	2,2	30	80	Combi3	6110	192792
280	3,0	2,2	30	85	Combi3	5450	192793
300	3,0	2,2	30	100	Combi3	5090	192794
303	3,2	2,2	30	100	Combi3	5040	192795
315	3,0	2,2	30	100	Combi3	4850	192801
350	3,0	2,2	30	100	Combi3	4400	192796
380	3,0	2,2	32	120		3340	192802
400	3,0	2,2	30	120	Combi3	3340	192797
450	3,6	2,8	30	130	Combi3	3180	192798
500	3,6	2,8	30	145	Combi3 + 2/10/70	2670	192799
550	4,0	3,2	30	160	Combi3	2780	192803
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	



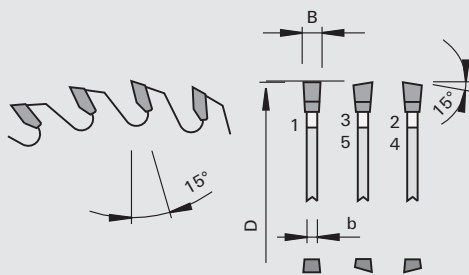
202380

## Format-Kreissägeblätter DP „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen und Kunststoffen (z. B. Kunststoffprofilen)

Ausführung

- | Nachschärfzone 3,5 mm
- | Zahnform: G5

Vorteile

- | exzellente Schnittqualität für Querschnitte
- | feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie
- | extrem lange Standwege
- | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

- | nmax BEACHTEN!!!

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

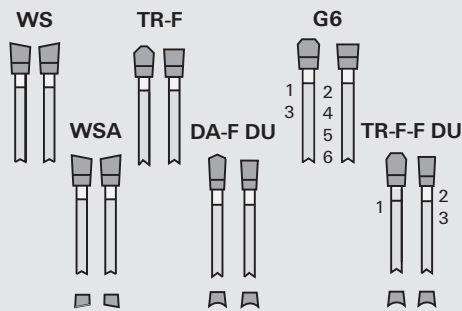
1023...

## Format-Kreissägeblätter HW - LowNoise

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | vertikale Plattenaufteilsägen
- | für Formatschnitte

Ausführung

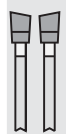
- | vibrations- und lärmdämpfende Ornamente
- | zusätzliche Dehnungsschlitz
- | Schneidstoff: HL Board 04 plus und HL Board 06

Vorteile

- | extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination
- | für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform

Hinweise

- | Ident-No. 189690: hochgenaues Stammblatt für Striebig Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- | NL\*\*- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
- | NL\*\*- Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60



**WS**

- HL Board 04 plus für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- HL Board 06 für Massivhölzer in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt



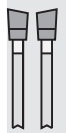
**TR-F**

- für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- 10° Spanwinkel in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt
- 5° Spanwinkel bessere Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblatt



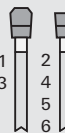
**DA-F DU**

- 10° Spanwinkel für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- 6° Spanwinkel für Querschnitte in Kunststoff- und Massivholz-Profileleisten
- gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblatt
- beste Schnittqualität



**WSA**

- universeller Einsatz
- in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt
- schräg geschliffene Brust zur Verbesserung der Schnittqualität



**G6**

- für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- in Verbindung mit Ritz-Kreissägeblatt
- geringere Schnittkraftaufnahme und sehr lange Standwege durch Gruppenverzahnung



**TR-F-F DU**

- für rohe und beschichtete Holzwerkstoffe
- gute Unterkante auch ohne Ritz-Kreissägeblatt
- Verlängerung des Standwegs durch Gruppenverzahnung und Schneidstoff HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span<	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2,2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2,2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2,2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2,5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2,5	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189673
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766 \$
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767 \$
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769
350	3,5	2,5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770 &
400	3,5	2,5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771
400	3,5	2,5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772
450	4,0	2,8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776
250	3,2	2,2	30	80	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	193196
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779 \$
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780 \$
350	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781
350	3,5	2,5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785 &
250	3,2	2,2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786 &
300	3,2	2,2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787 &
300	3,2	2,2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2,2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2,2	30	42	10	2/7/42	DA-F DU	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2,2	30	48	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189689 \$
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189617 \$
350	3,5	2,5	30	72	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2,5	30	84	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2,2	30	48	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2,2	30	60	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2,5	30	72	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189695
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					
Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◁	NL**	Zahnform	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
303	3,2	2,2	30	60	10	Combi2	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	189842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

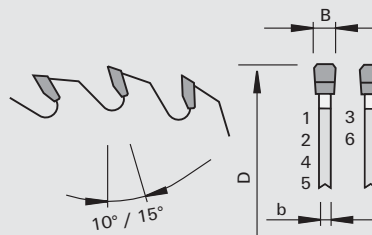
104248

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „G6“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
Q-CUT G6

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen  
für Fertigschnitte in folienbelegten, kunststoffbeschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen, einzeln oder im Paket bis 80 mm Schnitthöhe

Ausführung

vibrations- und lärmdämpfende Ornamente  
zusätzliche Dehnungsschlitze  
bis ØD=370, 10 Grad Spanwinkel  
ab ØD=380, 15 Grad Spanwinkel  
Zahnform: G6  
Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

erfüllt höchste Leistungsanforderungen  
beeindruckende Schnittqualität durch exakte, maßhaltige Schnitte  
reduzierter Schnittdruck und optimierte Schnittgeometrie G6  
extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch verstärkten Grundkörper und durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente  
deutlich erhöhte Standzeit durch verbesserte HW-Sorte

Hinweise

Überstand: min 20 - 25 mm  
NL\*\*- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42  
NL\*\*- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120  
NL\*\*- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
280	3,2	2,2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans EURO 5	193136
300	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193137
300	4,4	3,0	65	60	2/9/110	Selco EB 70	193138
300	4,4	3,0	75	60	2/9/110	Holzma CH03	193139 &
305	4,4	3,0	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	193140
308	3,2	2,4	60	96	Combi7	Homag HPS 320	193141
320	4,4	3,3	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193142
320	4,4	3,3	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	193143
330	4,4	3,3	50	60	8/13/80	Giben	193144 s
350	4,25	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193145
350	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193146
350	4,4	3,3	50	72	8/13/80	Giben Smart	193147 &
350	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193148
350	4,4	3,3	75	72		Homag Sawtech, Homag (Holzma) 250	193149
355	4,4	3,3	75	72		Giben	193150
355	4,4	3,3	80	72	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	193152
360	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	193153
360	4,4	3,3	75	72	4/15/105	Giben	193154 s
370	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FM	193155
380	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193156
380	4,4	3,3	50	72	4/13/80	Giben Onyx	193157
380	4,4	3,3	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193158
380	4,8	3,6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193159
380	4,4	3,3	80	72	Combi5	SCM, Selco	193188
380	4,8	3,6	80	72	Combi5	SCM, Selco	193189
400	4,25	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193160 &
400	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Scheer, Schelling	193161
400	4,4	3,3	60	72	Combi7	Nanxing	193162 &
400	4,4	3,3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	193163
400	4,4	3,3	80	72	Combi5	Gabbiani CLASS, SCM DELTA, Selco WN / EB	193164
430	4,4	3,3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

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

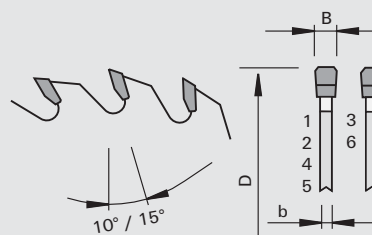
104249

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „G6“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen  
für Fertigschnitte in folienbelegten, kunststoffbeschichteten oder furnierten Holzwerkstoffen, einzeln oder im Paket bis 80 mm Schnitthöhe

Ausführung

spezielle nn-System Spanraumgeometrie  
Zahnform: G6  
Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

extrem geräuscharm  
Lärmreduzierung um bis zu ca. 6 dB(A) im Leerlauf  
erfüllt höchste Leistungsanforderungen  
beeindruckende Schnittqualität durch exakte, maßhaltige Schnitte ohne Ausrisse  
reduzierter Schnittdruck und reduzierte Leistungsaufnahme durch optimierte Schnittgeometrie  
deutlich erhöhte Standzeit durch verbesserte HW-Sorte

Hinweise

Überstand: min. 20 - 25 mm / max. 40 mm  
NL\*\* - Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

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

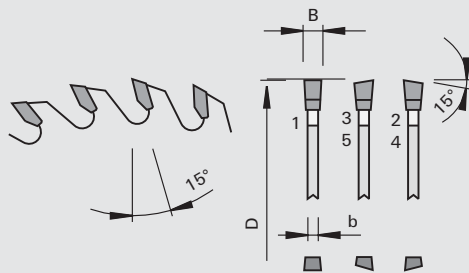
104258

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system



Hartmetall [HW]



**Maschine / Anwendung**

horizontale Plattenaufteilsägen für Format- und Fertigschnitte in Tischlerplatten, Sperrholzplatten, furnierte oder mit dünnen Papieren belegten Holzwerkstoffplatten und Wabenplatten

**Ausführung**

vibrations- und lärmämpfende Ornamente  
zusätzliche Dehnungsschlitz  
Zahnform: G5  
Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

**Vorteile**

sehr geringer Schnittdruck und geringe Leistungsaufnahme durch optimierte Schnittgeometrie  
exzellente Schnittqualität in faserhaltigen Holzwerkstoffen  
extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination

**Hinweise**

Achtung: bei der Zuordnung der passende Ritz-Kreissägeblätter die reduzierte Schnittbreite von 4 mm beachten!  
NL\*\*- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42  
NL\*\*- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120  
NL\*\*- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

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

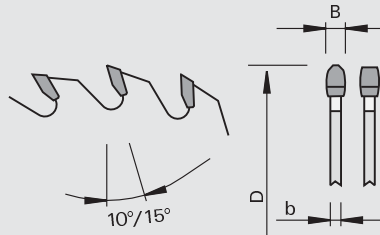
104278

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Q-Cut „TR-F K“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



**Maschine / Anwendung**

horizontale Plattenaufteilsägen für feine Schnitte in neuen Materialien (spezielle Oberflächen) und Kunststoffen

**Ausführung**

vibrations- und lärmdämpfende Ornamente  
zusätzliche Dehnungsschlitze  
Zahnform: TR-F K  
Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

**Vorteile**

exzellente Schnittqualität in „Anti-Fingerprint“ Materialien und für herkömmliche Kunststoffe  
keine Riefenbildung an den Schnittflächen aufgrund der konvexen Zahnflanken  
keine Aufbördelungen der Oberflächen von empfindlichen Materialien

**Hinweise**

Achtung: bei der Zuordnung der passenden Ritz-Kreissägeblätter die reduzierte Schnittbreite von 4 mm beachten!  
NL\*\*- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42  
NL\*\*- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

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

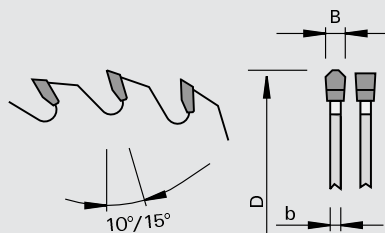
104378

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

U-CUT TR-F

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen  
für Formatschnitte in  
kunststoffbeschichteten  
Holzwerkstoffen

Ausführung

bis ØD=360, 10 Grad Span-  
winkel  
ab ØD=380, 15 Grad Span-  
winkel  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board O4  
plus

Vorteile

verbesserte Schnittqualität  
durch optimierte Schnittgeo-  
metrie  
Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

besonders geeignet für  
kunststoffbeschichtete  
Holzwerkstoffe und Schicht-  
stoffplatten einzeln und im  
Paket  
NL\*\*- Combi3 = 2/10/60  
+ 2/9/46 + 2/9,5/46,5 +  
2/7/42  
NL\*\*- Combi5 = 2/7/110  
+ 2/9/110 + 2/8,4/130  
+ 2/14/110 + 4/9/100 +  
4/19/120  
NL\*\*- Combi7 = 2/9/110  
+ 2/10/80 + 2/11/85 +  
2/11/115 + 2/11/148 +  
2/14/100 + 2/14/125 +  
2/19/120

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



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

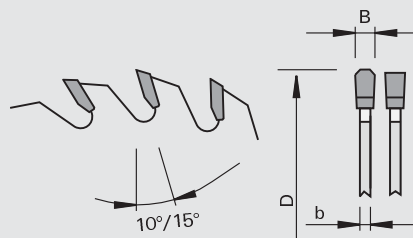
104378

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut max „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

U-CUT  
MAX

Hartmetall [HW]

LOW  
VIBRATION

Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen  
für Formatschnitte in  
kunststoffbeschichteten  
Holzwerkstoffen

Ausführung

bis ØD=360, 10 Grad Span-  
winkel  
ab ØD=380, 15 Grad Span-  
winkel  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board O4  
plus

Vorteile

höhere Standzeit durch bis zu 6  
mal mehr Nachschärfungen als  
U-Cut TR-F  
Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

besonders geeignet für  
kunststoffbeschichtete  
Holzwerkstoffe und Schicht-  
stoffplatten einzeln und im  
Paket  
NL\*\*-Combi3 = 2/10/60  
+ 2/9/46 + 2/9,5/46,5 +  
2/7/42  
NL\*\*-Combi7 = 2/9/110  
+ 2/10/80 + 2/11/85 +  
2/11/115 + 2/11/148 +  
2/14/100 + 2/14/125 +  
2/19/120

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

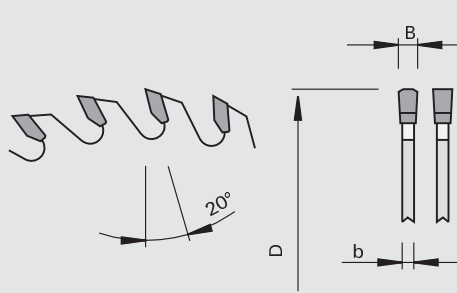
104270

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut speed „TR-F“

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
topline

**U-CUT SPEED**

Hartmetall [HW]

LOW VIBRATION

Maschine / Anwendung

horizontale Plattenaufteilsägen für Paketschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

vibrations- und lärmdämpfende Ornamente  
zusätzliche Dehnungsschlitz  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

erfüllt höchste Leistungsanforderungen  
reduzierter Schnittdruck und reduzierte Leistungsaufnahme durch optimierte Schnittgeometrie  
extrem geräuscharmes und ruhiges Schnittverhalten durch vibrations- und lärmdämpfende Ornamente sowie spezielle Dehnungsschlitzkombination  
deutlich erhöhte Standzeit durch verbesserte HW-Sorte

Hinweise

Pakethöhe: Ident-No. 192629 bis max. 190 mm / Ident-No. 192631 bis max. 210 mm / Ident-No. 192633 bis max. 215 mm  
empfohlener Überstand: 20-30 mm  
NL\*\* - Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

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

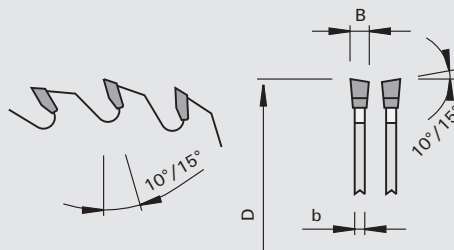
104320

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - U-Cut „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

U-CUT WS

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Plattenaufteilsägen  
 | Doppelendprofiler  
 | für Formatschnitte in rohen und furnierten Spanplatten, Hartfaserplatten, MDF-Platten und Schichtpreßholz, einzeln und im Paket

Ausführung

| bis ØD=355, 10 Grad Span- und 15 Grad Eckwinkel  
 | ab ØD=400, 15 Grad Span- und 10 Grad Eckwinkel  
 | Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

Hinweise

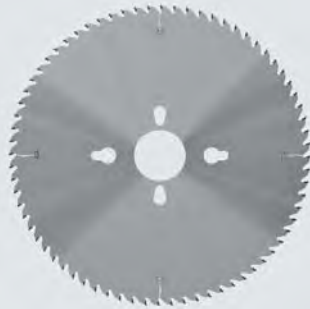
| Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang  
 | Einsatz auf Doppelendprofilern in Verbindung mit Großzerspanern  
 | NL\*\* - Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42  
 | NL\*\* - Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120  
 | NL\*\* - Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

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

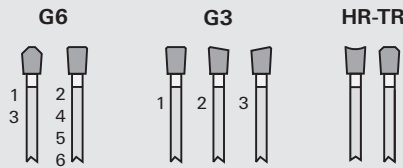
204380

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| horizontale Plattenaufteilsägen

Ausführung

- | schwingungsoptimierte Stammblatt-Ausführung
- | Bestückung in LEUCODIA Qualität
- | LEUCO topcoat: glatte Oberfläche für die Reduzierung von Anhaftungen und Verklebungen an den Schneiden
- | G6: für Fertigschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffplatten einzeln oder in Paketen bis 80 mm
- | G3: für Fertigschnitte in faserhaltigen Holzwerkstoffplatten wie Tischler-, Furniersperrholz- und Leichtbauplatten
- | HR-TR: für Fertigschnitte in HPL und Vollkernmaterialien (nur mit topcoat verfügbar)

Vorteile

- | extrem gute Schwingungsdämpfung durch mit Dämpfungsmaterial gefüllte Laserornamente
- | für jeden Anwendungsfall die richtige Zahngeometrie
- | kurze Lieferzeiten für „s“-Artikel (ohne topcoat)
- | Erhöhung der Standzeiten durch topcoat-Beschichtung

Hinweise

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

### Zahnform G6

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

## Zahnform G3

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Ident-No.	
300	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193001 s
350	4,4	3,2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193003 s
350	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193005 s
350	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193007 s
350	4,25	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193009 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193011 s
355	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193013 s
380	4,4	3,2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193015 s
380	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193017 s
400	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193019 s
400	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193021 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193023 s
400	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193025 s
430	4,4	3,2	60	72	Combi7	Anthon	193027 s
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN	193029 s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193031 s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193033 s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193035 s
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN	193037 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

## Zahnform G6 - topcoat

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

## Zahnform G3 - topcoat

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

**Zahnform G3 - topcoat**

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Ident-No.
430	4,4	3,2	80	72	Combi5	Selco WN 193081 s
450	4,4	3,2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling 193084 s
450	4,4	3,2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE 193087 s
450	4,8	3,5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 193090 s
450	4,8	3,5	80	72	Combi5	Selco WN 193093 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

**Zahnform HR-TR - topcoat**

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

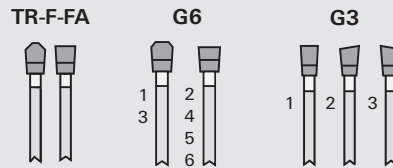
2043..

# Platten-Aufteil-Kreissägeblätter DP - nn-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen für Formatschnitte in rohen und kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

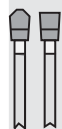
spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie  
Diamantschneiden in polierter Ausführung  
Bestückung in LEUCODIA Qualität

Vorteile

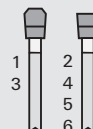
extrem geräuscharm  
Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf  
für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform  
kurze Lieferzeiten  
interessante Staffelpreise

Hinweise

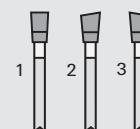
alle Flach- und Wechselzähne mit Schutzfase  
weitere Abmessungen und Zahnformen auf Anfrage möglich



**TR-F-FA**  
Paket- und Fertigschnitte, Fokus universeller Einsatz



**G6**  
Längere Standzeit im Vergleich zu TR-F-FA, geringere Leistungsaufnahme



**G3**  
Geringerer Schnittdruck für furnierte Platten, Sperrholzplatten und Wabenplatten

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform	Ident-No.
308	3,2	2,4	60	96		TR-F-FA Homag HPS 320	193103
350	4,4	3,2	75	72		TR-F-FA Homag Sawtech, Holzma 250	192319 s
350	4,4	3,2	75	72		G6 Homag Sawtech, Holzma 250	192320 s
350	4,4	3,2	75	72		G3 Homag Sawtech, Holzma 250	192321 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	TR-F-FA Holzma 72, HPP350	192322 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G6 Holzma 72, HPP350	192323 s
350	4,4	3,2	60	72	2/14/100	G3 Holzma 72, HPP350	192324 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA Giben Smart	192325 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G6 Giben Smart	192326 s
350	4,4	3,2	50	72	8/12,5/80	G3 Giben Smart	192327 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192328
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G6 SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192329 s
350	4,4	3,2	30	72	2/10/60	G3 SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192330 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	TR-F-FA Scheer	192331 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G6 Scheer	192332 s
350	4,25	3,2	30	72	2/10/60	G3 Scheer	192333 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA Selco EB 90	192334 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6 Selco EB 90	192335 s
355	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3 Selco EB 90	192336 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192337 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6 Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192338 s
355	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3 Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192339 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	TR-F-FA Giben	192340 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G6 Giben	192341 s
355	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G3 Giben	192342 s



Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform		Ident-No.
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	192344 s
380	4,8	3,5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345 s
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346 s
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 s
400	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348 s
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349 s
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350 s
400	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 s
400	4,4	3,2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354 s
400	4,4	3,2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355 s
400	4,4	3,2	60	72		G6	Anthon	192356 s
400	4,4	3,2	60	72		G3	Anthon	192357 s
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ- HER	192358 s
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ- HER	192359 s
400	4,4	3,2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ- HER	192360 s
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361 s
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 s
430	4,4	3,2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363 s
430	4,4	3,2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Zerspaner	192364 s
430	4,4	3,2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., Zerspaner	192365 s
430	4,4	3,2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., Zerspaner	192366 s
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 alt	192367 s
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 alt	192368 s
430	4,4	3,2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 alt	192369 s
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371 s
430	4,4	3,2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372 s
430	4,4	3,2	30	72		TR-F-FA		192373 s
430	4,4	3,2	30	72		G6		192374 s
430	4,4	3,2	30	72		G3		192375 s
450	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376 s
450	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377 s
450	4,4	3,2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378 s
450	4,4	3,2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

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

2053..

## Ritz-Kreissägeblätter DP - Flexibel &amp; Flink

Produkt



Zeichnung

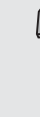
KO-F



KO-WS



KO-HR

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen mit  
Vorritzaggregat  
zum Vorritzen von kunststoffbe-  
schichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

Diamantschneiden in polierter  
Ausführung  
Bestückung in LEUCODIA  
Qualität

Vorteile

für jeden Anwendungsfall die  
richtige Zahnform  
kurze Lieferzeiten  
interessante Staffelpreise

Hinweise

Einsatz im Gleichlauf

**KO-F**  
Universeller Einsatz in  
beschichteten Platten



**KO-WS**  
Für furnierte Platten,  
geringere Motorleistung



**KO-HR**  
Sehr gute Schnittgüte  
in allen Beschichtungen

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform	Ident-No.
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic 189345 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic 189341 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic 189343 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani 189346 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani 189342 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani 189344 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon 189351 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon 189355 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon 189347 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 189352 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 189356 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 189348 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F	189353 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-WS	189357 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR	189349 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 189354 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 189358 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189350 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma 189360 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma 189361 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR	Holzma 189359 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans 189366 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans 189370 s
200	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans 189362 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco 189367 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco 189371 s
200	4,4-5,2	3,2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco 189363 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-F	189368 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-WS	189372 s
200	4,4-5,2	3,2	20	30	2/11/66	KO-HR	189364 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart 189369 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart 189373 s
200	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart 189365 s

[mm] [mm] [mm] [mm]

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform		Ident-No.
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma	189376 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma	189378 s
200	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-HR	Holzma	189374 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189377 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	189379 s
200	4,8-5,6	3,5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	189375 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

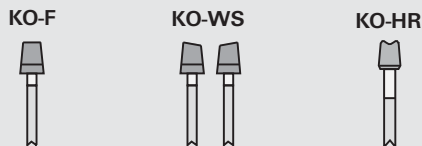
205099

Ritz-Kreissägeblätter DP - nn-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Diamantschneiden in polierter Ausführung
- Bestückung in LEUCODIA Qualität

Vorteile

- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf
- für jeden Anwendungsfall die richtige Zahnform
- kurze Lieferzeiten
- interessante Staffelpreise

Hinweise

- Einsatz im Gleichlauf


**KO-F**  
Universeller Einsatz in beschichteten Platten



**KO-WS**  
Für vernierte Platten, geringere Motorleistung



**KO-HR**  
Sehr gute Schnittgüte in allen Beschichtungen



Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform		Ident-No.
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 s
160	4,4-5,2	3,2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 s
160	4,4-5,2	3,2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 s
180	4,4-5,2	3,2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 s
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290
180	4,4-5,2	3,2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-F		192292
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-WS		192293 s
180	4,4-5,2	3,2	45	30		KO-HR		192294
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 s
180	4,4-5,2	3,2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 s
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8-5,6	3,5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

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

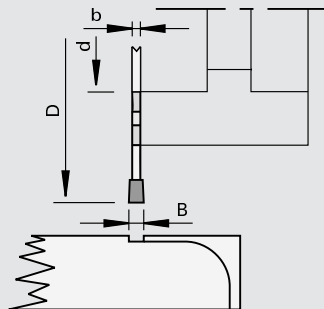
## 205010

## Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „F“

## Produkt



## Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

## Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag  
! zum ausrissfreien Vorritzen von  
Einlegeprofilen in furnierten  
Holzwerkstoffen

## Ausführung

! Nachschärfzone 4,0 mm  
! n max = 24.000 min-1  
! Zahnform: Flachzahn „F“

## Vorteile

## Hinweise

! der Einsatz erfolgt im  
Gleichlauf

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

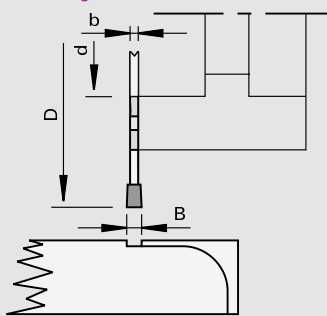
205080

### Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „KO-F“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Maschinen IMA
  - zum ausrissfreien Vorritzen von Einlegeprofilen in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Flanken 3 Grad konisch
  - Nachschärfzone 4,0 mm
  - n max = 24.000 min-1
  - Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“

Vorteile

Hinweise

- der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

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

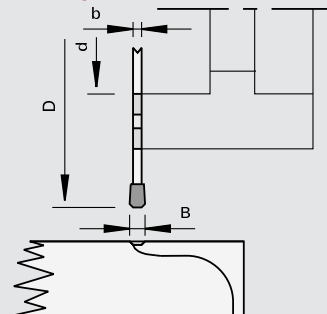
205080

### Ritz-Kreissägeblätter DP für Einlegeprofile „F-FA“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- Maschinen Homag
  - zum ausrissfreien Vorritzen von Softforming-Profilen

Ausführung

- n max = 24.000 min-1
  - Nachschärfzone 3,0 mm
  - Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase 1,5 x 45 Grad „F-FA“

Vorteile

Hinweise

- passend auf Homag-Flansch
  - der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

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

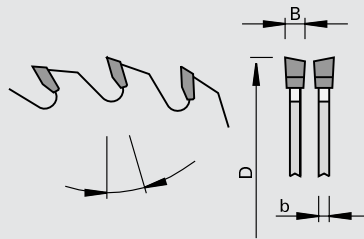
105320

## Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Postforming-Holzwerkstoffen

Ausführung

Zahnform: Wechselzahn „WS“  
Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Schnittbreite konstant 0,2 mm breiter als das Hauptsägeblatt

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

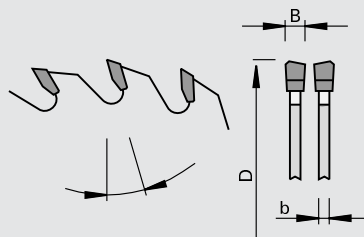
105320

## Ritz-Kreissägeblätter HW „WS-FA“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Postforming-Holzwerkstoffen

Ausführung

Zahnform: Wechselzahn mit Fase „WS-FA“  
Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

Schnittbreite konstant 0,2 mm breiter als das Hauptsägeblatt

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

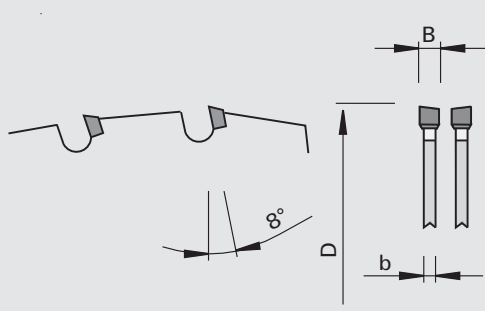
205229

### Ritz-Kreissägeblatt DP „WS“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nnsystem



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

Format- und Tischkreissägen zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten, furnierten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

max. 2 mal nachschärfbar  
kleinste Spanräume  
spezielle Schneidengeometrie  
Zahnform: Wechselzahn „WS“  
Schneidstoff: DP

Vorteile

kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung  
höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung

Hinweise

Schnittbreite konstant 0,1 mm breiter als das Hauptsägeblatt

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

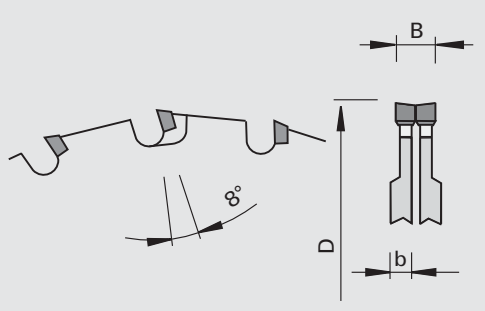
205289

### Ritz-Kreissägeblatt DP „ES“ - verstellbar, nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nnsystem



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

Format- und Tischkreissägen zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten, furnierten oder HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

max. 2 mal nachschärfbar  
kleinste Spanräume  
Zahnform: Einseitig spitz „ES“  
Schneidstoff: DP

Vorteile

kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung  
höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung

Hinweise

zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar  
Ident-No. 192452 und 192455 automatische Schnittbreitenverstellung

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

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



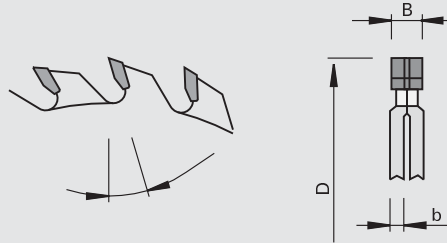
105318

## Ritz-Kreissägeblätter HW - verstellbar „F“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Plattenaufteilsägen
- | Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat
- | zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn „F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 03

Vorteile

- | universell einsetzbar

Hinweise

- | zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- | Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang
- | X = Original Striebig Ritz-Kreissägeblätter, Schnittbreite verstellbar mit Befestigungsschrauben und Federring

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

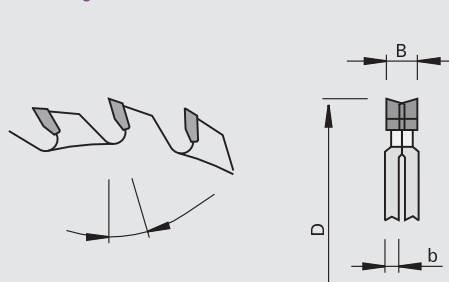
105325 / 105328

## Ritz-Kreissägeblätter HW - verstellbar „ES“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Tischkreissägen
- | Plattenaufteilsägen
- | Plattenaufteilsägen mit steuerbarem Vorritzaggregat zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Einseitig spitz „ES“
- | Schneidstoff: HW HL Board 03

Vorteile

- | geringere Motorleistung durch „ES“ Zahnform

Hinweise

- | zweiteilig - Schnittbreite mittels Zwischenringen einstellbar
- | Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span<	Class-No.	Ident-No.
100	2,8-3,6	2,2	20	2x10		12	105328	192232 \$
100	2,8-3,6	2,2	22	2x10		12	105328	192233
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12		12	105328	192234 \$
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,1/42	12	105328	192235 \$
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	105328	192236
120	2,8-3,6	2,2	50	2x12		12	105328	192237 \$
125	4,0-4,8	1,6	45	2x20		12	105325	192238
140	2,8-3,6	2,0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	105328	192239
145	2,8-3,6	3,0	50	2x12		10	105328	192240 s
160	2,8-3,6	2,2	30	2x16		12	105328	192242 s
180	2,8-3,6	2,2	30	2x18		10	105328	192241 s
300	4,2-4,7	1,8	50	2x32	3/15/80	12	105325	192243
340	4,4-5,6	2,5	45	2x24		15	105325	192244 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span<	Class-No.	Ident-No.
120	2,8-3,6	2,2	20	2x22	2/3,2/42	10	105328	192245
120	2,8-3,6	2,2	22	2x22	2/3,2/42	10	105328	192246
120	2,8-3,6	2,2	50	2x18		10	105328	192247 s
180	2,8-3,6	2,2	22	2x18	2/3,2/42	12	105328	192972
180	3,0-3,8	2,2	50	2x18		12	105328	192248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

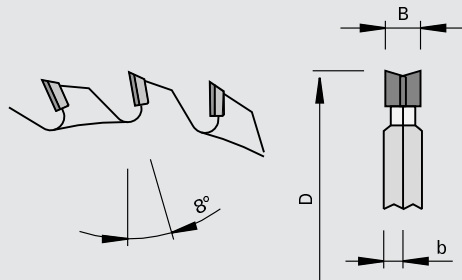
205088

## Ritz-Kreissägeblätter DP - verstellbar „ES“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

I Tischkreissägen  
I zum ausrissfreien Vorritzen  
von melaminharz-, papierbe-  
schichteten, furnierten oder  
HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

I Zahnform: Einseitig spitz „ES“

Vorteile

Hinweise

I der Einsatz erfolgt im  
Gleichlauf  
I zweiteilig - Schnittbreite  
mittels Zwischenringen  
einstellbar  
I Ident-No. 189104 automa-  
tische Schnittbreitenverstel-  
lung  
I X = zu Striebig „Compact“,  
„Evolution“, „Control“,  
verstellbar mit Federring und  
Befestigungsschraube

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
80	2,8-3,6	2,2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X 9201163
120	2,8-3,6	2,2	20	2x12	2/3,2/42	SCM	192422
120	2,8-3,6	2,2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin	189101
120	2,8-3,6	2,0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	für LEUCO-Verstelleinheit	189652 s
120	2,8-3,8	2,2	50	2x12	4/6,2/62	Altendorf-Verstelleinheit	189104
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

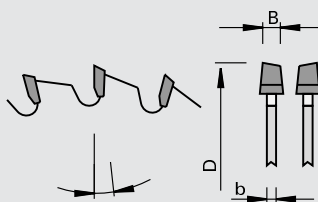
105390

# Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Konisch-Wechselzahn „KO-WS“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- geringere Motorleistung durch „KO-WS“ Zahnform
- für längeren Standweg im Vergleich zu HL Board 03 plus
- beste Schnittqualität durch verbesserte Planlaufgenauigkeit
- Reduzierung der Ritztiefe

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Spann∟		Ident-No.
100	3,2-4,0	2,2	20	20		8	Schelling	192717
120	3,1-3,9	2,2	20	24		8	Lasari	192718
120	3,1-3,9	2,2	22	24		8	Altendorf	192719
125	4,45-5,25	3,2	20	20		0	Panhans	192723
125	4,45-5,25	3,2	22	20		0	Martin	192724
125	4,45-5,25	3,2	45	20		0	Giben, Homag CH03	192725
125	3,0-3,8	2,2	20	24		8		192721 s
125	3,2-4,0	2,8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192722
125	3,0-3,8	2,5	22	24		0	Martin, Altendorf	192720
125	4,45-5,25	3,2	45	24		8	Homag Espana	192726
150	4,45-5,25	3,2	30	24		8	Irion, Mayer	192727
150	4,45-5,25	3,2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	192728
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Homag Espana	192729
160	4,45-5,25	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192730
160	4,45-5,25	3,2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	192731
180	4,45-5,25	3,2	20	30	2/9/60	8	Schelling, Anthon	192732
180	5,8-6,6	4,0	20	30		8	Anthon	192738
180	4,45-5,25	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192733
180	5,2-6,0	3,5	55	30		0	Giben	192737
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192734 \$
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11	192736 \$
180	4,45-5,25	3,2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	192735
200	4,35-5,15	6,0	20	24	2/11/66	8	Schelling	192739
200	5,0-5,8	3,5	20	34	2/11/66	8	Schelling	192747
200	4,85-5,65	3,5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8	192744
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192740 \$
200	4,45-5,25	3,2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192741
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma	192745 \$
200	5,9-6,6	4,0	45	36		8	Holzma	192748
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192743 \$
200	4,85-5,65	3,5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	192746
200	4,4-5,2	3,2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	192742
215	4,45-5,25	3,2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	192749
280	4,85-5,65	3,5	45	72		8	Holzma	192750
300	4,45-5,25	3,2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	8	Schelling FX-H 430	192751
300	4,45-5,25	3,2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	192752
300	4,45-5,25	3,2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	192753
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

## passend zu Platten-Aufteil-Kreissägeblätter Q-Cut G5 + Q-Cut TR-F K

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Spanq	Ident-No.
180	4,05-4,85	3,2	20	36		0	Schelling, Anton
180	4,05-4,85	3,2	30	36	2/10/60	0	Panhans
180	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma
180	4,05-4,85	3,2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart
200	4,05-4,85	3,2	20	36	2/11/66	0	Schelling
200	4,05-4,85	3,2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer
200	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma
200	4,05-4,85	3,2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart
200	4,05-4,85	3,2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

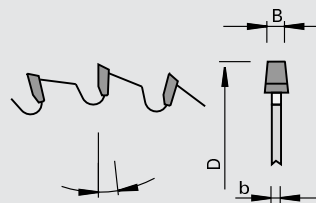
105390

## Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“
- Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

Vorteile

- schnell verstellbar
- universell einsetzbar
- beste Schnittqualität durch verbesserte Planlaufgenauigkeit
- Reduzierung der Ritztiefe

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,17 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm
- Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Spanq	Ident-No.
180	6,7-7,5	4,4	20	30		8	Anthon
200	6,7-7,5	4,4	20	34	2/11/66	8	Schelling
220	6,7-7,5	4,4	20	36	2/11/66	8	Schelling FS-H / AS-H
220	3,25-4,0	2,4	45	60		8	Holzma HPS 320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

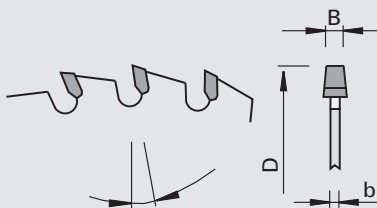
105399

## Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-F“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat
- zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie
- Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“
- Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

- schnell verstellbar
- universell einsetzbar
- beste Schnittqualität durch verbesserte Planlaufgenauigkeit
- Reduzierung der Ritztiefe
- extrem geräuscharm
- Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf
- sehr gute Schnittgüte in allen üblichen Beschichtungen
- lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

- durch Höhenverstellung einstellbar auf Schnittbreite des Haupt-Kreissägeblattes
- 1 mm Ritztiefe = 0,21 mm Schnittbreite
- optimale Ritztiefe 1,0 - 2,0 mm
- Zuordnung Haupt-Ritzsägen siehe technischer Anhang

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Spann∠	Ident-No.
120	3,1-3,9	2,5	20	24		8	SCM
120	3,1-3,9	2,5	22	24		8	Altendorf, Martin
125	3,1-3,9	2,2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans
150	4,45-5,25	3,2	45	28		8	Holzma Typ 130
180	4,45-5,25	3,2	30	36		8	HOLZ-HER
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma
180	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma Typ 11
200	4,45-5,25	3,5	20	36	2/11/66	8	Schelling
200	4,45-5,25	3,0	45	36		8	Homag Sawtech
200	4,85-5,65	3,5	45	36		8	Holzma
200	4,45-5,25	3,2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco
200	4,45-5,25	3,5	80	36	2/11/66 + 2/14/110	8	SCM
200	4,85-5,65	3,5	80	36	2/14/110	8	SCM
200	3,2-4,0	2,2	30	60		15	Scheer
250	4,45-5,25	3,5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER
280	4,45-5,25	3,2	30	48	2/10/60 + 2/11/66	8	HOLZ-HER
280	4,45-5,25	3,2	45	72		8	Holzma HP 300, HKL 300
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

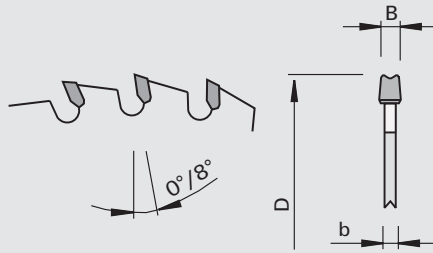
105399

## Ritz-Kreissägeblätter HW „KO-HR“ - nn-System

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nn-systemLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
noise

Maschine / Anwendung

l Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat  
l zum ausrissfreien Vorritzen von kunststoff-, papierbeschichteten sowie furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

l spezielle NoNoise-Spanraumgeometrie  
l Schneidstoff: HW HL Board 04 plus  
l Zahnform: Konisch-Hohlrücken „KO-HR“

Vorteile

l extrem geräuscharm  
l Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf  
l sehr gute Schnittgüte in allen üblichen Beschichtungen  
l lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

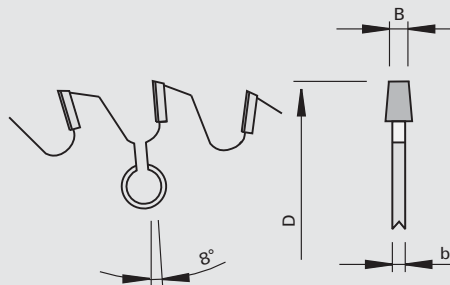
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Spanq		Ident-No.
160	4,45-5,25	3,2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192686
180	4,45-5,25	3,2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192687
180	4,05-4,85	3,2	45	36		0	Holzma	192688
180	4,45-5,25	3,2	45	36		8	Holzma	192689
180	4,85-5,65	3,5	45	36	2/9/110	8	Holzma Typ 11	192690
200	4,45-5,25	3,5	20	36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

205090

## Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-F“ - Homag HPS 320

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

l Plattenaufteilsägen mit Vorritzaggregat  
l zum Vorritzen von kunststoffbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

l Diamantschneiden in polierter Ausführung  
l Bestückung in LEUCODIA Qualität  
l Zahnform: Konisch-Flachzahn „KO-F“

Vorteile

l für hohe Vorschübe geeignet

Hinweise

l Einsatz im Gleichlauf

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

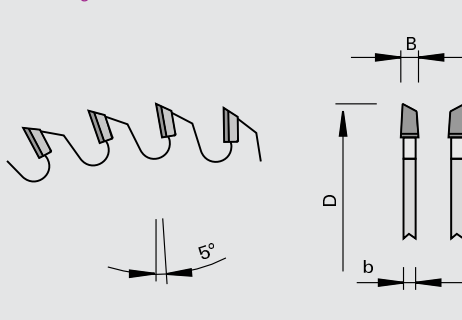
205091

### Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-WS“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten sowie HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Konisch-Wechselzahn „KO-WS“

Vorteile

Hinweise

| der Einsatz erfolgt im Gleichlauf  
 | Schnittbreite „B“ = Schnittbreite Hauptsäge

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

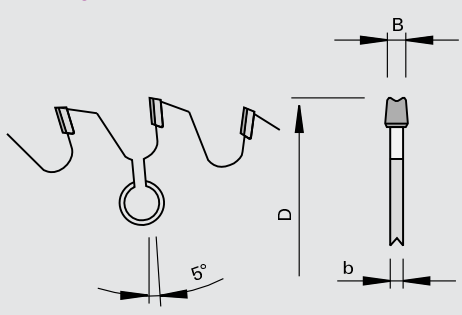
205082

### Ritz-Kreissägeblätter DP „KO-HR-FA“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

| Plattenaufteilsägen  
 | Tischkreissägen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen von melaminharz-, papierbeschichteten sowie HPL-belegten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Konisch-Hohlrücken mit Fase „KO-HR-FA“

Vorteile

| lange Standwege  
 | beste Schnittqualität

Hinweise

| der Einsatz erfolgt im Gleichlauf

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



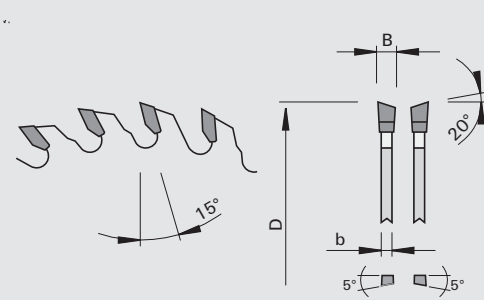
101320

## Doppelabkürz-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen „WSA“

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
topLine

**LEUCO**  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Abbundanlagen
- | Doppelabkürzsägen
- | Tischkreissägen
- | für Kappschnitte (einseitig, doppelseitig) auf maßhaltige Längen von Brettern, Lamellen, usw.

Ausführung

- | Spanwinkel positiv
- | erprobte unregelmäßige Spanraumgeometrie und zusätzliche Kühlelemente
- | Zahnform: Wechselzahn mit Achswinkel „WSA“
- | Schneidstoff: HW HL Board 10
- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Vorteile

- | reduzierter Schnittdruck durch wechselseitige Achswinkel
- | lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

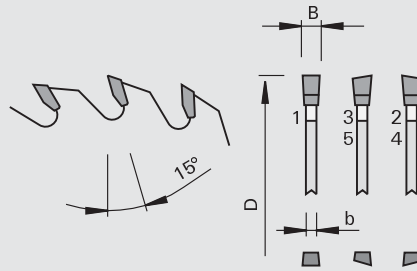
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Ident-No.
350	4,0	2,6	30	54		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3,0	30	60		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3,0	30	72		2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3,2	30	72		2/10/80	189792
500	4,8	3,2	30	108		2/10/80 + 2/15/63	189794
500	4,0	3,2	70	108	20x6		192954
550	4,8	3,2	30	72		2/10/80	189795
600	5,4	4,0	30	72		2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4,0	40	72		2/10/60	189797
650	5,6	4,0	30	96		2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4,0	30	54		2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4,4	30	48		Hundegger 2/8,5/90	189800 s
720	6,2	4,4	30	72		Hundegger 2/8,5/90	189801
735	6,2	4,4	30	48		Hundegger 2/8,5/90	189802 s
735	6,2	4,4	30	72		Hundegger 2/8,5/90	189803 s
760	6,2	4,4	30	48		Hundegger 2/14/400 + 4/8,5/90	189804 s
760	6,2	4,4	30	72		Hundegger 2/14/400 + 4/8,5/90	189805 s
760	6,2	4,4	30	96		Hundegger 2/14/400 + 4/8,5/90	189806
800	6,2	4,4	30	48		Paul	189807 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

101380

### Kapp-Kreissägeblätter HW - Quer- und Schifterschnitte „G5“

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Abbundanlagen  
für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

Ausführung

Spanwinkel positiv  
Zahnform: „G5“  
Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

exzellente Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie  
extrem leise im Schnitt aufgrund des geringen Schnittdruckes

Hinweise

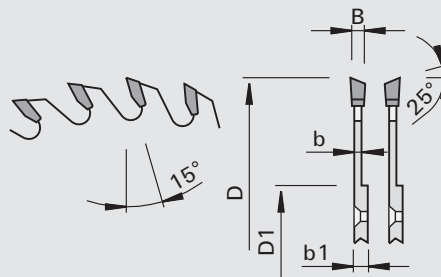
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
800	6,5	5,0	30	80	4/9/90 + 2/14/400	Hundegger 193097
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101327

### Kapp-Kreissägeblätter HW mit Kühlschlitzen - Quer- und Schifterschnitte „WS“

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Abbundanlagen  
für Kapp-, Quer- und Schifterschnitte in Massivhölzern

Ausführung

Spanwinkel positiv  
mit Kühlelementen  
Zahnform: Wechselzahn „WS“  
Schneidstoff: HW HL Board 20

Vorteile

extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Hinweise

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

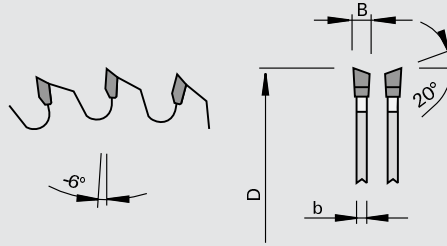
101322

### Kapp-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kapp- und Pendelsägemaschinen
- | für Querschnitte in Massivholzern

Ausführung

- | Spanwinkel negativ
- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Solid 15

Vorteile

Hinweise

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

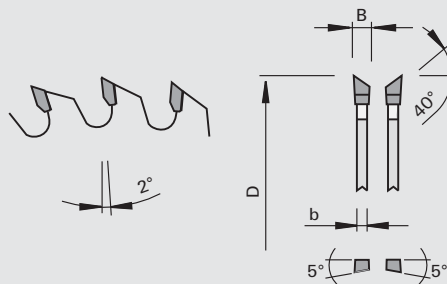
101322

### Kapp-Kreissägeblätter HW für Holzoptimierung „WSA“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Optimierungskappanlagen
- | Untertischkappsägen
- | Schiebersägen
- | Durchlaufsägen
- | für Querschnitte in Massivholzern

Ausführung

- | Spanwinkel positiv
- | Zahnform: Wechselzahn mit Achswinkel „WSA“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06
- | extrem hohe Biegebruchfestigkeit und Härte der Zähne

Vorteile

- | reduzierter Schnittdruck durch wechselseitige Achswinkel
- | lange Standwege sorgen für die nötige Produktivität und Wirtschaftlichkeit

Hinweise

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

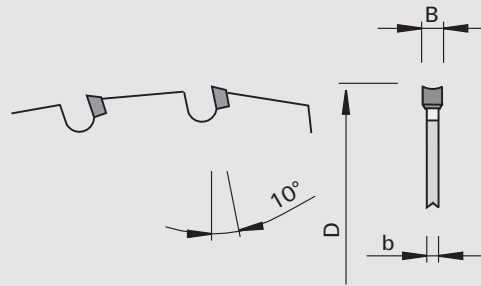
206289

## Kapp-Kreissägeblätter DP „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

DP FLEX

Polykristalliner Diamant [DP]

NO  
2000

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate
- | für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten wie z.B. rohe und beschichtete Span- und MDF-Platten, Sperrholzplatten, HDF, WPC, Zement- und Gipsfaserplatten, mineralhaltige Verbundplatten, Alucobond, ...
- | für Quer- und Längsschnitte in Massivholz, Leimholz, Vollholz, Thermoholz

Ausführung

- | max. 2 mal nachschärfbar
- | kleinste Spanräume
- | spezielle Schneidengeometrie
- | Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- | Schneidstoff: DP

Vorteile

- | kaum wahrnehmbare Geräuschentwicklung
- | höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- | reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

- | nicht zu empfehlen bei Längsschnitten im Weichholz und Materialdicken über 40 mm
- | aussrissfreie Schnitte können nur in Kombination mit einem passenden Ritzkreissägeblatt gewährleistet werden

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

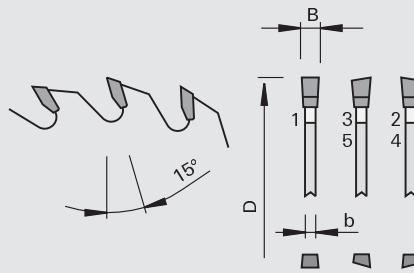
102348

## Kapp-Kreissägeblätter HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate  
 | für ausrissfreie Format- sowie für Kapp- und Gehrungsschnitte in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

| Zahnform: G5  
 | Schneidstoff: HW HL Board O4 plus

Vorteile

| exzellente Schnittqualität für Querschnitte  
 | feinste Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie  
 | extrem lange Standwege  
 | Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

| nmax BEACHTEN!!!

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

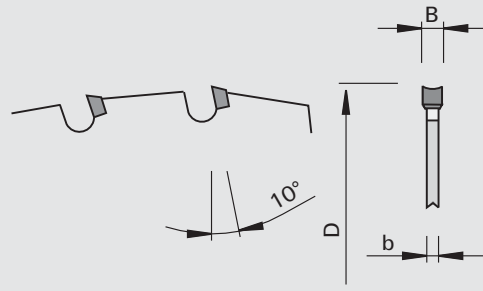
206289

## Kapp-Kreissägeblätter DP zur Kantenbearbeitung „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

DP FLEXI

Polykristalliner Diamant [DP]

NO  
LEUCO

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
| zum Kappen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| kleinste Spanräume  
| spezielle Schneidengeometrie  
| Zahnform: Hohlrückenzahn  
„HR“  
| Schneidstoff: DP  
| max. 2 mal nachschärfbar

Vorteile


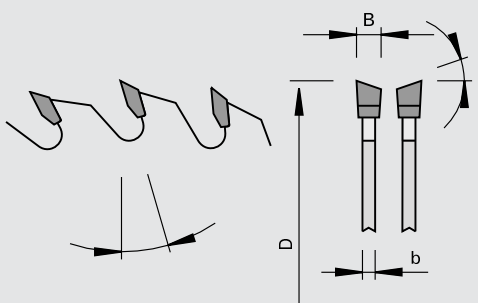


| kaum wahrnehmbare Geräu-  
schentwicklung  
| höchste Wirtschaftlichkeit und  
Produktivität durch extrem  
lange Standwege aufgrund  
DP-Bestückung  
| reduzierter Schnittdruck durch  
Hohlrückengeometrie

Hinweise

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

106320

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - ohne Senkung

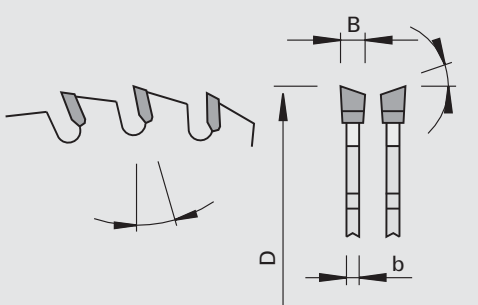



<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> 	  Hartmetall [HW]
---	--	---

<b>Maschine / Anwendung</b>   Kantenanleimmaschinen   Kantenbearbeitungsautomaten   zum Kappen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten	<b>Ausführung</b>   Spanwinkel positiv oder negativ   mit oder ohne Achswinkel   Zahnform: Wechselzahn „WS“   Schneidstoff: HW HL Board 06	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
--	--	-----------------	-----------------

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁	Ident-No.	
125	2,4	1,6	32	24		15	30	0	Brandt	192900
160	3,5	2,5	22	36		-5	15	5	IMA	188662
180	3,5	2,5	22	42		-6	15	5	IMA	189996
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

106329

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - nn-System, ohne Senkung

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b> 	  Hartmetall [HW] 
----------------	--	--

<b>Maschine / Anwendung</b>   Kantenanleimmaschinen   Kantenbearbeitungsautomaten   zum Kappen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten	<b>Ausführung</b>   spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie   Spanwinkel positiv oder negativ   mit oder ohne Achswinkel   Zahnform: Wechselzahn „WS“   Schneidstoff: HW HL Board 06	<b>Vorteile</b>   extrem geräuscharm   Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf	<b>Hinweise</b>
--	--	---	-----------------

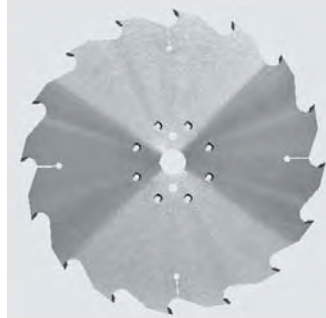
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁	Ident-No.	
90	3,0	2,0	30	20		8	10	0	Reich	192471
100	2,4	1,6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	192472
100	2,4	1,6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	192473
100	3,6	2,2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192474 s
100	3,2	2,2	22	20		8	15	0	Felder	192475
100	2,6	1,6	32	30		10	15	5	Brandt	192476
110	3,6	2,5	22	20		8	30	5	HOLZ-HER, Reich	192477
110	3,6	2,5	32	20		8	30	5	Homag	192478
115	3,2	2,2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	192482 s
120	3,2	2,2	32	20		10	10	5	Homag	192483
140	3,2	2,2	16	36		10	15	5	Ott	192489
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁	Ident-No.	
140	3,2	2,2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	192488
150	3,2	2,2	22	48		10	10	5	IMA	192493
160	3,0	2,5	22	36		-5	15	0	IMA	192456
160	3,2	2,2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	192497
160	3,2	2,2	22	48		-8	10	5	IMA	192498
160	3,2	2,2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	192495
160	3,2	2,2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	192496
170	3,2	2,2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	192464
200	3,2	2,2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	192501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

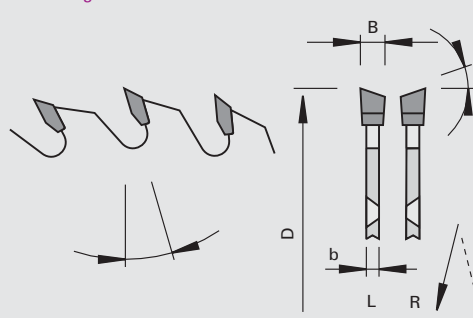
106320

### Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - mit Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
teoptima

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenbearbeitungsautomaten  
| zum Kappen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| Spanwinkel positiv  
| mit oder ohne Achswinkel  
| Nebenlöcher mit Senkung  
| Zahnform: Wechselzahn „WS“  
| Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

| Ident-No. 189259  
| NL=2/10/60 haben keine  
Senkung  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span◁	Eck◁	Achs◁	Ident-No.	
350	3,6	2,5	30	16	2/10/60 + 8/6/90 20	10	0	0	Homag BAZ R	189259
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		



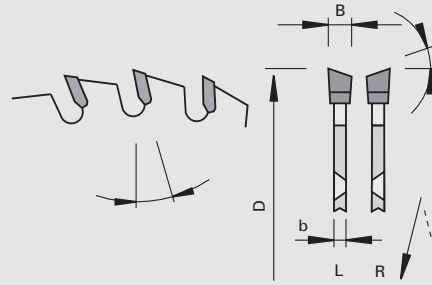
106329

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „WS“ - nn-System, mit Senkung

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nnSYSTEMLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
Noise

Maschine / Anwendung

! Kantenbearbeitungsautomaten  
! zum Kappen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! spezielle NoNoise-Spanraum-  
geometrie  
! Spanwinkel positiv  
! mit oder ohne Achswinkel  
! Nebenlöcher mit Senkung  
! Zahnform: Wechselzahn „WS“  
! Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

! extrem geräuscharm  
! Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A)  
im Leerlauf

Hinweise

! Ident-No. 192494  
NL=4/5,5/52 haben keine  
Senkung  
! Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

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

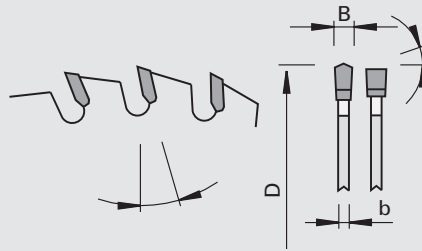
106379

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „TR-F“ - nn-System

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen
- | Kantenbearbeitungsautomaten
- | zum Kappen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie
- | ohne Achswinkel
- | Spanwinkel positiv
- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- | extrem geräuscharm
- | Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

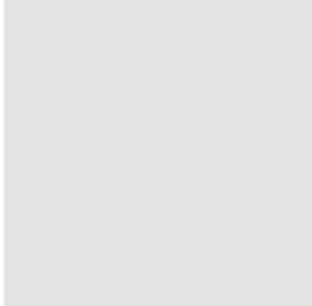
Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Eck∠		Ident-No.
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		
110	1,7	1,2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	192504

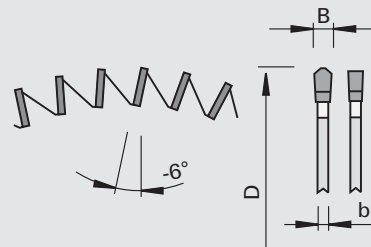
106370

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen
- | Kantenbearbeitungsautomaten
- | zum Kappen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | ohne Achswinkel
- | Spanwinkel negativ
- | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“
- | Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Eck∠		Ident-No.
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		
140	2,2	2,0	52	70	4/5,5/65	-6	45	IMA	192998

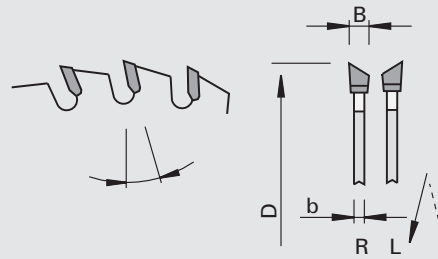
106329/106359

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „ES“ - nn-System, ohne Senkung

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
nn/SYSTEMLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
noise

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | Kantenbearbeitungsautomaten  
 | zum Kappen von dünnen  
 Massivholzanleimern sowie  
 Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| spezielle NoNoise-Spanraum-  
 geometrie  
 | Spanwinkel positiv oder negativ  
 | mit und ohne Achswinkel  
 | Zahnform: Einseitig spitz  
 „ES (Rechts + Links)“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

| extrem geräuscharm  
 | Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A)  
 im Leerlauf

Hinweise

| Drehrichtung siehe Skizze

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

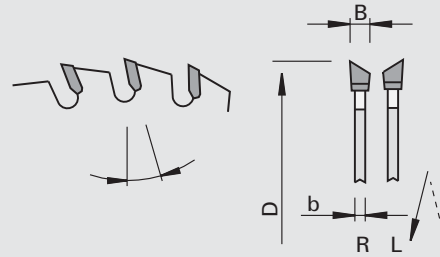
106329/106359

## Kapp-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung „ES“ - nn-System, mit Senkung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

NO  
noise

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen
- | Kantenbearbeitungsautomaten
- | zum Kappen von dünnen Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | spezielle NoNoise-Spanraum-geometrie
- | Spanwinkel positiv oder negativ
- | mit und ohne Achswinkel
- | Nebenlöcher mit Senkung
- | Zahnform: Einseitig spitz „ES (Rechts + Links)“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

- | extrem geräuscharm
- | Lärmreduzierung um ca. 6 dB(A) im Leerlauf

Hinweise

- | Drehrichtung siehe Skizze

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

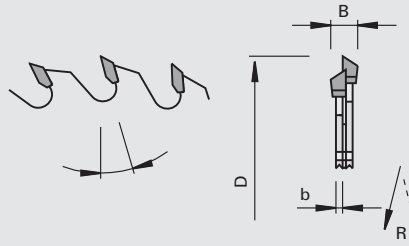
106354

## Kapp-Fase-Kreissägeblätter HW zur Kantenbearbeitung - verstellbar „ES“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | Kantenbearbeitungsautomaten  
 Homag, Brandt, Raimann,  
 Reich, Ott, SCM-Stefani  
 | zum Kappen und Anfasen von  
 Massivholzanleimern sowie  
 Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| Spanwinkel positiv  
 | Zahnform: L - links einseitig  
 spitz „ES-L“ / R - rechts  
 einseitig spitz „ES-R“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

| LEUCODUR HW  
 | Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Achs∠		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			
100	5,8	2,2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2,0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332

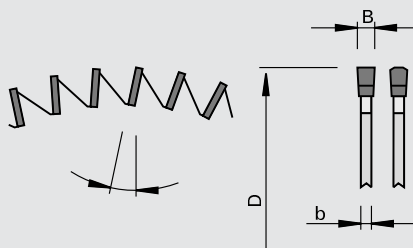
102370

### NE-Kapp-Kreissägeblätter HW „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO topline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Gehrungskreissägen  
| für Querschnitte in dünnwandigen Kunststoff- und Aluminiumprofilen

Ausführung

| Spanwinkel negativ  
| Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
| Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

| kein Einhängen des Sägeblattes und Ausreißen der Werkstücke durch die hohe Zahnzahl

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span∠	Ident-No.
200	2,2	2,0	30	100	-6	188388
250	2,2	1,6	30	126	-6	189709
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

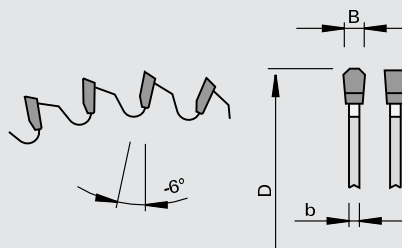
108672

### NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel negativ „TR-F“ highline

Produkt



Zeichnung



LEUCO highline

LEUCO DUR

Hartmetall [HW]

LOW noise

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Gehrungskreissägen  
| für Kapp- und Gehrungsschnitte in Aluminium- und Kunststoffprofilen

Ausführung

| Spanwinkel negativ  
| Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
| Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch Laserornamente

Hinweise

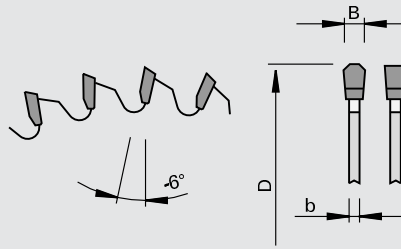
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2,5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189846
250	2,8	2,2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi 189847
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita 189848 \$
250	3,2	2,5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer,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

108372

## NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel negativ „TR-F“ topline

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

I Kapp- und Gehrungskreissägen  
I für Kapp- und Gehrungs-  
schnitte in Aluminium- und  
Kunststoffprofilen

Ausführung

I Spanwinkel negativ  
I Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
I Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

I Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

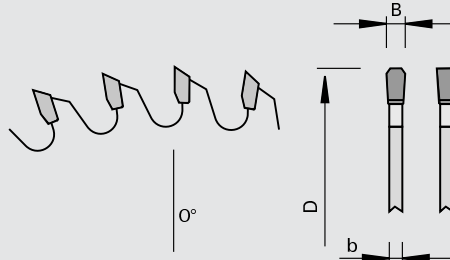
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,8	3,2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193115
350	3,2	2,5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	193116
350	3,2	2,5	30	96	2/10/60		193117
350	3,2	2,5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		193118 \$
350	3,2	2,5	40	108	4/12/64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

108370

## NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel neutral „TR-F“

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

I Kapp- und Gehrungskreissägen  
I Tischkreissägen  
I für Kapp- und Gehrungsschnit-  
te in Aluminiumprofilen

Ausführung

I Spanwinkel neutral  
I Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
I Schneidstoff: HW HL Board 08

Vorteile

I gratfreie Schnitte in Profilen mit  
geringer Rauhtiefe  
I Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

I feste Werkstückspannung  
erforderlich  
I Kaltenbach als Aufbohrtype

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

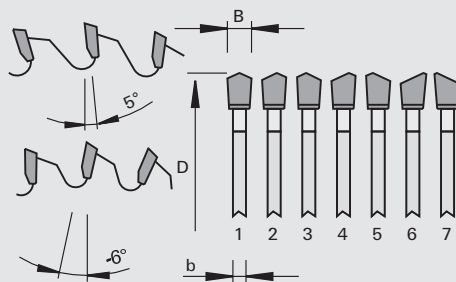
108351 / 108352

## NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Profile „G7“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



**Maschine / Anwendung**

- | Kapp- und Gehrungskreissägen
- | Tischkreissägen
- | für Kapp- und Gehrungsschnitte in PVC-Profilen
- | für gratfreie und glatte Schnitte in dünnwandigen Alu-Fenster- und Fassadenprofilen

**Ausführung**

- | Spanwinkel positiv oder negativ
- | Zahnform: „G7“
- | Schneidstoff: HW HL Board 06

**Vorteile**

- | reduzierter Schnittdruck durch Gruppenzahngeometrie
- | exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Zahnteilung
- | extrem geräuscharm durch spezielle Laserornamente
- | längerer Standweg gegenüber Kapp-Kreissägeblätter mit Zahnform „TR-F“
- | höhere Leistung und Wirtschaftlichkeit

**Hinweise**

- | feste Werkstückspannung erforderlich
- | Wandungsstärke max. 5 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Span◄	NL	Ident-No.
300	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70	192663
350	3,2	2,5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192662
400	3,8	3,2	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/15/80 + 4/12/64	192659
420	3,8	3,2	30	98	5		192660
500	4,0	3,4	30	126	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/10/70 + 4/12/64	192661

[mm] [mm] [mm] [mm] [°]

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

[mm] [mm] [mm] [mm] [°]



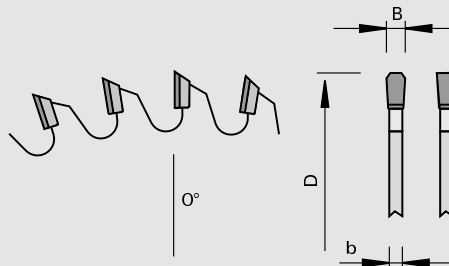
208170

## DIAREX-NE-Kapp-Kreissägeblätter DP - Profile „TR-F“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW  
VIBRATION

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Gehrungskreissägen  
| für Kapp- und Gehrungsschnitte in Aluminiumprofilen

Ausführung

| Spanwinkel neutral  
| Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“

Vorteile

| exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Laserornamente und Zahnteilung

Hinweise

| feste Werkstückspannung erforderlich

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

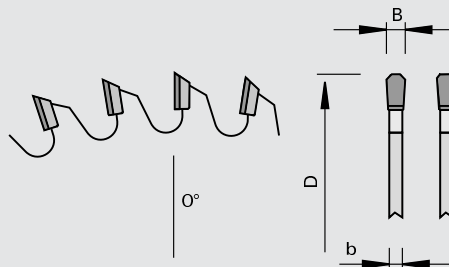
208180

## DIAREX-NE-Kapp-Kreissägeblätter DP - Massiv „TR-F-FA“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

LOW  
VIBRATION

Maschine / Anwendung

| Kapp- und Gehrungskreissägen  
| Kappschnitte in Aluminium-Vollmaterial

Ausführung

| Spanwinkel neutral  
| Zahnform: Trapez-Flach mit Fase „TR-F-FA“

Vorteile

| exzellente gratfreie Schnitte mit geringer Rauhtiefe durch spezielle Laserornamente und Zahnteilung

Hinweise

| feste Werkstückspannung erforderlich

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

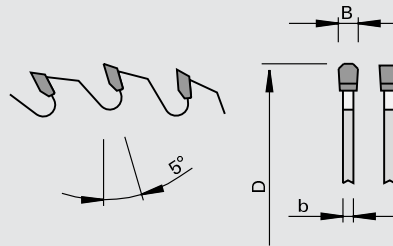
108671

## NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“, highline

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
highline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

| Tischkreissägen  
 | für Trenn- und Gehrungs-  
 | schnitte in Aluminium- und  
 | Kunststoffprofilen sowie für  
 | Holzwerkstoffe (Corian, Noblan,  
 | Varicor und HPL)

Ausführung

| Spanwinkel positiv  
 | Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

| Geräuschreduzierung durch  
 | Laserornamente

Hinweise

| feste Werkstückspannung  
 | erforderlich

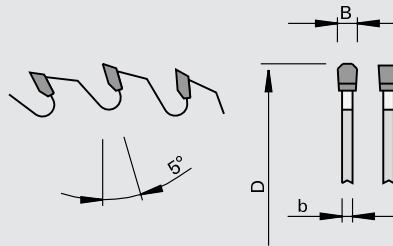
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2,5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita 189877
300	3,2	2,5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid 189878
300	3,2	2,5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid 189879
300	3,2	2,5	32	96		189880 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

108371

**NE-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“ topline**

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

I Tischkreissägen  
I für Trenn- und Gehrungs-  
schnitte in Aluminium- und  
Kunststoffprofilen sowie für  
Holzwerkstoffe (Corian, Noblan,  
Varicor und HPL)

Ausführung

I Spanwinkel positiv  
I Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
I Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

I Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

I feste Werkstückspannung  
erforderlich

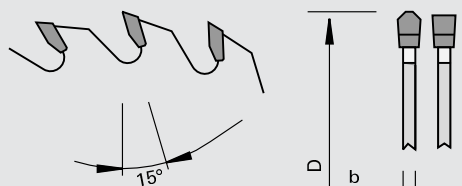
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,2	2,5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	193114
350	3,2	2,5	32	92	2/12/64		193113
350	3,2	2,5	32	108	2/12/64		193112
400	3,8	3,2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882
400	3,8	3,2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 &
420	3,8	3,2	30	96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

108373

**NE-Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“**

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

I Horizontale Plattenaufteilsägen  
I zum Auftrennen von  
Aluminium-Blockmaterial

Ausführung

I Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
I Schneidstoff: HW HL Board 09

Vorteile

I Geräuschreduzierung durch  
Laserornamente

Hinweise

I für Pakethöhen bis 200 mm  
(bei großen Sägendurchmes-  
sern)

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

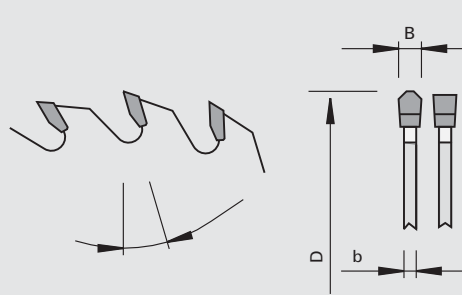
108271

## NE-Dünnschnitt-Kapp-Kreissägeblätter HW - Spanwinkel positiv „TR-F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
VIBRATION

Maschine / Anwendung

| Kappanlagen  
| zum Auftrennen und Kappen  
von Aluminiumprofilen (Stäbe,  
Rohre, ...)

Ausführung

| mit Laserornamenten  
| Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
| Schneidstoff: HW HL Board 08

Vorteile

| Vibrations- und Geräuschredu-  
zierung durch Laserornamente

Hinweise

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

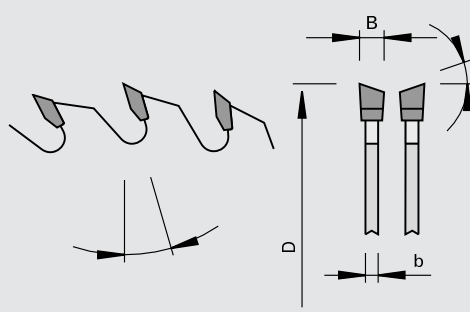
107520

## Hand-Kreissägeblätter HW „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
eurolineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Hand-Kreissägen  
 | Kapp- und Gehrungskreissägen  
 | für Längs- und Querschnitte in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

Hinweise

| niedrigere Zahnreihe für  
 Massivholz geeignet  
 | höhere Zahnreihe für  
 Holzwerkstoffe geeignet

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Ident-No.
100	2,4	1,4	12	30		10	50110001
100	2,4	1,4	22	30		10	50110003
105	2,4	1,4	22	30		10	50110006
120	1,8	1,3	20	24		15	50104061
125	2,4	1,6	20	20	2/5,5/30	15	50110011
125	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110012
130	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110017
130	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110018
140	2,4	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110242
140	2,4	1,6	20	20	2/6/32,5	15	50110028
140	2,4	1,6	20	36	2/6/32,5	10	50110029
150	2,6	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110243
150	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110039
150	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110040
150	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110041
150	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110042
160	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110051
160	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110053
160	2,2	1,6	20	12	2/6/32,5	20	50110244
160	2,2	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110054
160	2,2	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110055
160	2,2	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110056
160	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110057
160	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110058
160	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110059
165	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110060
165	2,6	1,6	20	36	2/6/32,5	15	50110061
165	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110062
165	2,6	1,6	30	24	2/7/42	15	50110130
170	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110069
170	2,6	1,6	30	36	2/7/42	15	50110070
170	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110071
180	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110081
180	2,6	1,6	16	48	2/6/32,5	10	50110183
180	2,6	1,6	20	14	2/6/32,5	20	50110247
180	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	20	50110075
180	2,6	1,6	20	40	2/6/32,5	15	50110076
180	2,6	1,6	30	14	2/7/42	20	50110248
180	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110078
180	2,6	1,6	30	40	2/7/42	15	50110079
180	2,6	1,6	30	54	2/7/42	10	50110080
190	2,6	1,6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span¶	Ident-No.
190	2,6	1,6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1,6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1,6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1,6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1,6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1,6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1,6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1,6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1,6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1,6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1,8	18	30		15	50110286
210	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1,8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1,8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1,8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1,8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1,8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1,8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1,8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1,8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1,8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1,8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1,8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2,2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2,2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2,2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2,2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
260	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

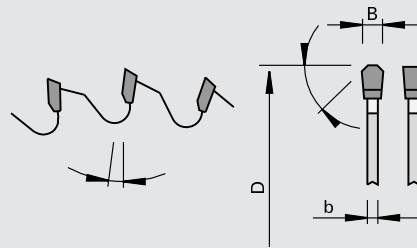
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span∠	Ident-No.
270	3,2	2,2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2,2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2,2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

## Hand-Kreissägeblätter HW „TR-F“

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
prolineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Hand-Kreissägen  
für Längs- und Querschnitte in  
Massivhölzern, Holzwerkstoffen  
und NE-Metall

Ausführung

Spanwinkel negativ  
Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“  
Schneidstoff: HW HL Board 10

Vorteile

Hinweise

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

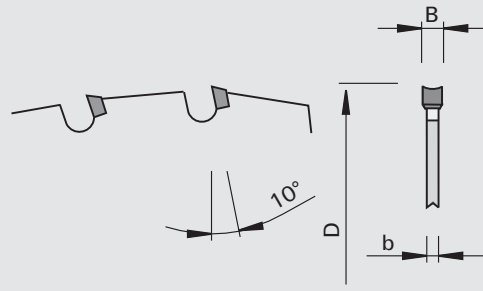
207289

## Hand-Kreissägeblätter DP „HR“ - nn-System DP flex

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
nn-system



Polykristalliner Diamant [DP]



Maschine / Anwendung

- | Hand-Kreissägen
- | Kappsägen
- | für präzise Schnitte in allen gängigen Holzwerkstoffplatten und Leisten
- | für Quer- und Längsschnitte in Massivholz
- | einsetzbar in sehr vielen Materialien, unter anderem auch für Fassadenplatten

Ausführung

- | Zahnform: Hohlrückenzahn „HR“
- | Schneidstoff: DP
- | spezielle Schneidengeometrie
- | kleinste Spanräume

Vorteile

- | höchste Wirtschaftlichkeit und Produktivität durch extrem lange Standwege aufgrund DP-Bestückung
- | reduzierter Schnittdruck durch Hohlrückengeometrie

Hinweise

- | reinigen Sie Ihre nn-System DP flex Kreissägeblätter, regelmäßig. Sie profitieren von einer langanhaltenden, präzisen Schnittgüte und maximieren die Standwege Ihrer innovativen Sägeblätter um ein Vielfaches!



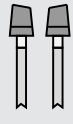

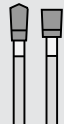

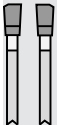










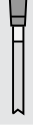
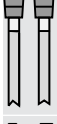

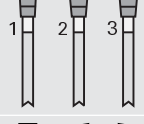
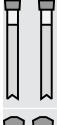




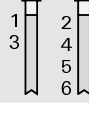
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Spanα	Ident-No.
160	2,2	1,6	20	20	2/6/32,5	10	192980
160	2,2	1,8	20	30	2/6/32,5	10	192981
216	2,5	2,0	30	40		10	192982
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	



## Zahnformen

Die Zahnform hat großen Einfluß auf die Kantenqualität und ist von folgenden Faktoren abhängig:

- | Werkstoff
- | Einsatzart (Gegen- / Gleichlauf)
- | Schnittrichtung (Längs / quer zur Faser)

	F	Flachzahn		DA	Dachzahn		KO-WS	Konisch-Wechselzahn
	F-FA	Flachzahn mit beidseitiger Fase		DA-F	Dachzahn + Flachzahn		KO-HR-FA	Konisch-Hohlrücken mit Fase
	F-WFA	Flachzahn mit wechselseitiger Fase		DA-F-FA	Dachzahn + Flachzahn-Fase		D	Duplovitzzahn
	WS	Wechselzahn		DA-D	Dachzahn + Duplovitzzahn		D-FA	Duplovitzzahn mit beidseitiger Fase
	WS-FA	Wechselzahn mit Fase		DA-D-FA	Dachzahn + Duplovitzzahn mit Fase		HR	Hohlrücken
	TR	Trapezzahn		ES	Einseitig spitz		HR-FA	Hohlrücken-Fase
	TR-F	Trapezzahn + Flachzahn		ES-L	Einseitig spitz, links		G3	G3
	TR-F-FA	Trapezzahn + Flachzahn-Fase		ES-R	Einseitig spitz, rechts		G5	G5
	TR-TR	Trapezzahn + Trapez Zahn		KO-F	Konisch-Flachzahn		G6	G6

## Zähnezahl

Die Zähnezahl in Abhängigkeit vom Vorschub ist bei der Werkzeugbeschreibung auf den jeweiligen Katalogseiten angegeben. Sie ist von folgenden Kriterien abhängig:

- | Vorschub
- | Drehzahl der Spindel
- | Durchmesser des Kreissägeblattes
- | zu bearbeitender Werkstoff
- | erforderliche Schnittgüte (Zuschnitt / Fertigschnitt)
- | Schnitthöhe (Einzelplatten / Paket)
- | Pakethöhe (Anzahl der Einzelplatten)
- | Arbeitsgang

## Schnittgeschwindigkeit (Richtwerte)

### HW-Kreissägeblätter

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vc [m/s]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Al-Si-Legierungen	15 - 40
Beidseitig furnierte Platten	60 - 90
Duroplaste (Pertinax®, Restitex®, etc.)	15 - 50
Exotenhölzer	50 - 85
Furniere	70 - 100
Gipskartonplatten	40 - 65
Hartfaserplatten	50 - 80
Harthölzer	60 - 100
Kunststoffbeschichtete Spanplatten	60 - 80
Kunststoff-Profile ohne Füllmittel	30 - 70
Press-Schichthölzer	40 - 65
Rein-Aluminium	60 - 80
Roh-Spanplatten	50 - 80
Schichtstoffbelegte Platten	60 - 80
Schichtstoffe, Hartpapier, Gewebe	50 - 70
Spanplatten	60 - 80
Sperrholzplatten	50 - 80
Thermoplaste (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	30 - 70
Tischlerplatten	50 - 90
Verdichtete Hölzer	40 - 65
Weichfaserplatten	60 - 100
Weichhölzer	60 - 100
Zementgebundene Platten	40 - 60

### DP-Kreissägeblätter

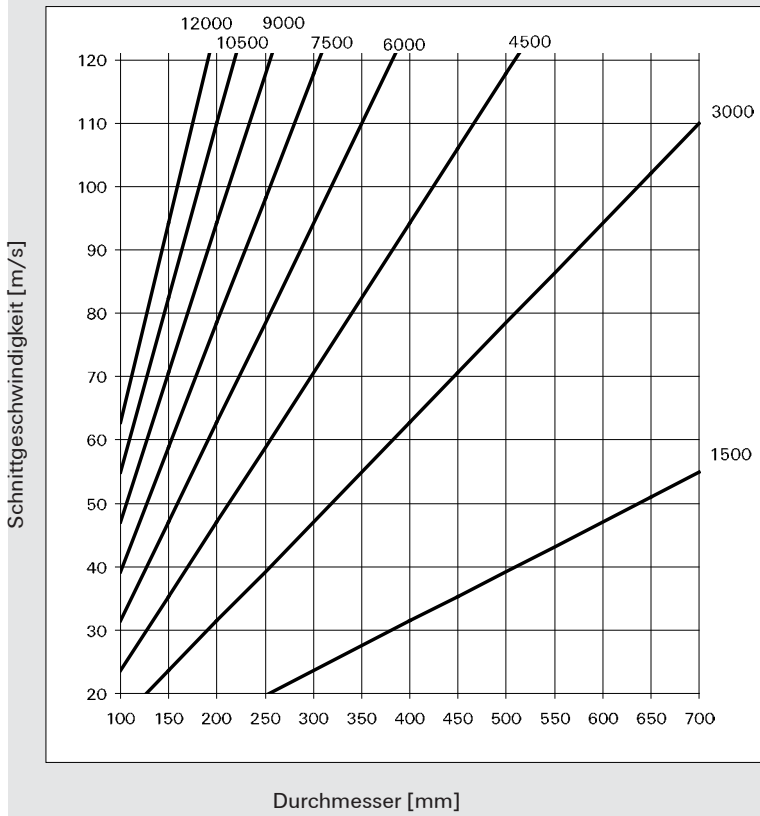
Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit vc [m/s]
CFK, GFK	40 - 60
Duroplaste (Pertinax®, Restitex®, etc.)	50 - 80
Polymergebundene Platten (Corian®, Varicor®)	60 - 90
Press-Schichthölzer	40 - 60
Beschichtete Spanplatten u. MDF-Platten	50 - 80
Folienbelegte Spanplatten u. MDF-Platten	64 - 100
Furnierte Spanplatten u. MDF-Platten	65 - 100
Roh-Spanplatten u. MDF-Platten	65 - 100
Sperrholzplatten	65 - 100
Thermoplaste (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	60 - 90
Tischlerplatten	60 - 80
Verdichtete Hölzer	70 - 100
	50 - 80

## Vorschub pro Zahn

### HW-Kreissägeblätter

Werkstoff	Vorschub pro Zahn fz [mm]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Al-Si-Legierungen	0,03 - 0,08
Beidseitig furnierte Platten	0,03 - 0,10
Duroplaste (Pertinax®, Restitex®, etc.)	0,02 - 0,05
Hartfaserplatten	0,03 - 0,08
Kunststoffbeschichtete Spanplatten	0,03 - 0,15
Kunststoff-Profile ohne Füllmittel	0,03 - 0,15
Massivholz längs	0,10 - 0,50
Massivholz quer	0,02 - 0,20
Polymergebundene Platten (Corian®, Varicor®)	0,05 - 0,15
Rein-Aluminium	0,05 - 0,12
Spanplatten, MDF-Platten	0,05 - 0,25
Sperrholzplatten	0,05 - 0,25
Thermoplaste (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	0,05 - 0,08

### Ermittlung der Drehzahl [min-1]



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Kreissägeblätter

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____	Liefertermin KW:	_____
Straße / Nr.:	_____	(unverbindlich)	
PLZ / Ort:	_____	Stückzahl:	_____
Land:	_____	Telefax:	_____
Ansprechpartner:	_____	Unterschrift:	_____
Telefon:	_____		
Ort, Datum:	_____		

### Maschine

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Art: \_\_\_\_\_

Betriebsdrehzahl [min<sup>-1</sup>]: \_\_\_\_\_

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: \_\_\_\_\_

Flanschdurchmesser [mm]: \_\_\_\_\_

Motorleistung [kW]: \_\_\_\_\_

Maschinenart:  einwellig  zweiwellig

Einsatzart: \_\_\_\_\_

Gegenlauf:  von oben  von unten

Gleichlauf:  von oben  von unten

### Werkstück

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Schnitthöhe [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittweise:  einzeln  Paket

Schnittgüte:  grob  Zuschnitt  Fertigschnitt

bei Massivholz:  längs  quer

bei Holzwerkstoffen:  aufteilen  besäumen

### Werkzeug

Schneiddurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite B [mm]: \_\_\_\_\_

Stammblattdicke b [mm]: \_\_\_\_\_

Bohrungsdurchmesser d [mm]: \_\_\_\_\_

### Senkungen und Aussparungen

Anzahl der Senkungen: \_\_\_\_\_

Bohrungsdurchmesser db [mm]: \_\_\_\_\_

Senkungs-Durchmesser ds [mm]: \_\_\_\_\_

Positionswinkel  $\alpha$  [°]: \_\_\_\_\_

Bohrkreis-Durchmesser Dt [mm]: \_\_\_\_\_

Anzahl der Aussparungen:

Doppelkeilnut:		Breite bk	Höhe hk
Keilnut:		Breite bk	Höhe hk

Nebenlöcher:		
Anzahl	Ø NL	Ø TK

Senkungen (nach Skizze):

Aussparungen für Zerspaner (nach Skizze):

Schneidenanzahl [St.]: \_\_\_\_\_

Räumer: \_\_\_\_\_

Zahnform:  Flachzahn  Wechselzahn  Einseitig spitz  Duplovitzahn  Trapezzahn  Dachzahn  Konisch-Wechselzahn  Duplovit / Fase  Trapez / Flach  Wechselzahn / Flach

Mit abgesetztem Stammblatt: \_\_\_\_\_

Nabenlage (nach Skizze):  A  B

Naben-Durchmesser D1 [mm]: \_\_\_\_\_

Nabenbreite b1 [mm]: \_\_\_\_\_

Drehrichtung:  rechts  links

Einsatz:  einzeln  Satz

Zutreffendes bitte ankreuzen

## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Kreissägeblätter

Name: \_\_\_\_\_ Ort, Datum: \_\_\_\_\_

### Produktlinie

topline  
proline  
euroline (nur Hand-Kreissägeblätter)

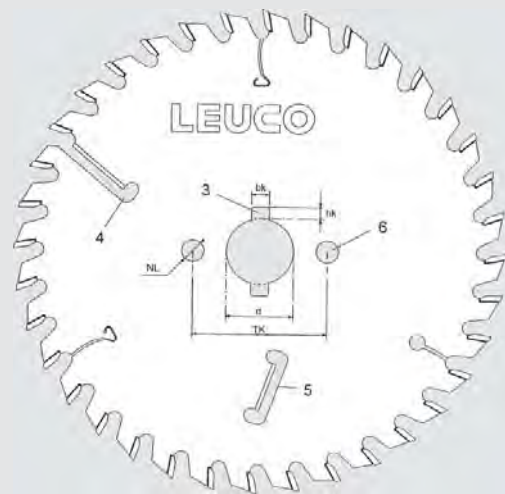
### Schneidstoff

Hartmetall  
Diamant  
Stellit  
HS

Bitte die weiteren Bemaßungen und Markierungen in der Prinzipskizze vornehmen.

### Stammblatt

3 Doppelkeilnut  
6 Nebenloch  
d  
bk Keilnut-Breite  
hk Keilnut-Höhe  
TK Teilkreis-Durchmesser  
NL Nebenloch-Durchmesser

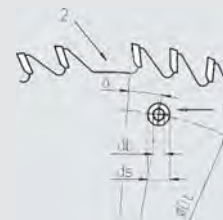


### Zusatzelemente im Stammblatt

4 Räumler mit HW-Schneide außen  
5 Räumler mit HW-Schneide innen

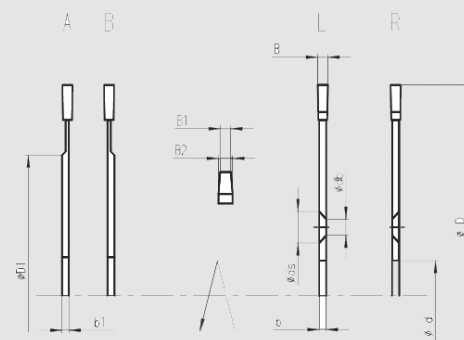
### Ansenkung und Aussparung für Zerspaner

1 Ansenkung für Senkschraube  
2 Aussparung für Zerspaner  
db Bohrungsdurchmesser  
ds Senkungs-Durchmesser  
 $\alpha$  Positionswinkel  
Dt Bohrkreis-Durchmesser



### Stammblatt

D Schneiddurchmesser  
b Stammblattdicke  
d Bohrung  
D1 Naben-Durchmesser  
b1 Nabenbreite  
B1 Schnittbreite  
B2 Schnittbreite  
A/B Nabenlage  
db Bohrungsdurchmesser  
ds Senkungs-Durchmesser



### Drehrichtung

L links  
R rechts

516-01.0708

Seite 2

## Checkliste zur Erfassung der Einsatzdaten bei NE-Verarbeitern

Kunden-Nr.:	_____	Ansprechpartner:	_____
Firma:	_____	Funktion:	_____
Werk:	_____	Telefon:	_____
Straße / Nr.:	_____	Telefax:	_____
PLZ / Ort:	_____	E-Mail:	_____
Land:	_____		_____

### Maschinendaten

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Baujahr: \_\_\_\_\_

Antriebsleistung [kW]: \_\_\_\_\_

Drehzahl [min-1]: min \_\_\_\_\_ max \_\_\_\_\_

Vorschubart: MAN  MEC

Schnittgeschwindigkeit vc [m/min] max: \_\_\_\_\_

Maschinenart:

Plattenaufteilanlage: Plattenhöhe [mm]: \_\_\_\_\_

Ablänganlage: Säge kommt von oben \_\_\_\_\_

von unten \_\_\_\_\_

sonst. \_\_\_\_\_

### Werkstück

Werkstoff: \_\_\_\_\_

Werkstoff-Nr.: \_\_\_\_\_

Werkstückspannung: \_\_\_\_\_

Werkstückform: \_\_\_\_\_

(z.B. rund, Rohr, Profil, massiv, etc.)

Abmessung: \_\_\_\_\_

Für Profile, Wandstärke [mm]: \_\_\_\_\_

### Einsatzdaten

Vorschub vf [m/min]: \_\_\_\_\_

Kühlung (sprühen, trocken, etc.): \_\_\_\_\_

Schnittgeschwindigkeit vc [m/min]: \_\_\_\_\_

Drehzahl n [min-1] \_\_\_\_\_

### Sägeblatt zur Zeit im Einsatz

Hersteller: \_\_\_\_\_

Durchmesser [mm]: \_\_\_\_\_

Bohrung [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite [mm]: \_\_\_\_\_

Zähnezahl [St.]: \_\_\_\_\_

Spanwinkel [°]: \_\_\_\_\_

Schneidstoff: \_\_\_\_\_

Flansch-Durchmesser [mm]: \_\_\_\_\_

Nebenlöcher: \_\_\_\_\_

Stammblattdicke b [mm]: \_\_\_\_\_

Zahnform: \_\_\_\_\_

Ungleiche Teilung: ja  nein

Lärmarme Ausführung: ja  nein

### Anforderungen an die Schnittqualität

Schnittzeit [sec]: \_\_\_\_\_

Oberflächenqualität: \_\_\_\_\_

Standzeit (z.B. Abschnitte): \_\_\_\_\_

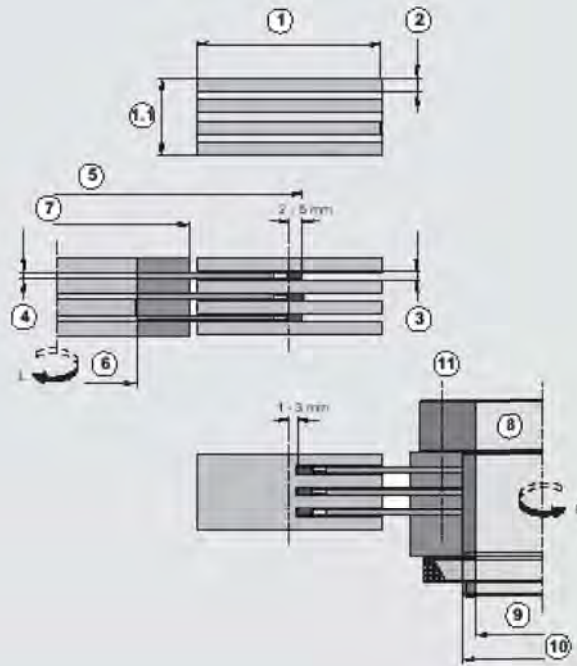
Sonstiges: \_\_\_\_\_

### Bemerkungen

503-01.0106

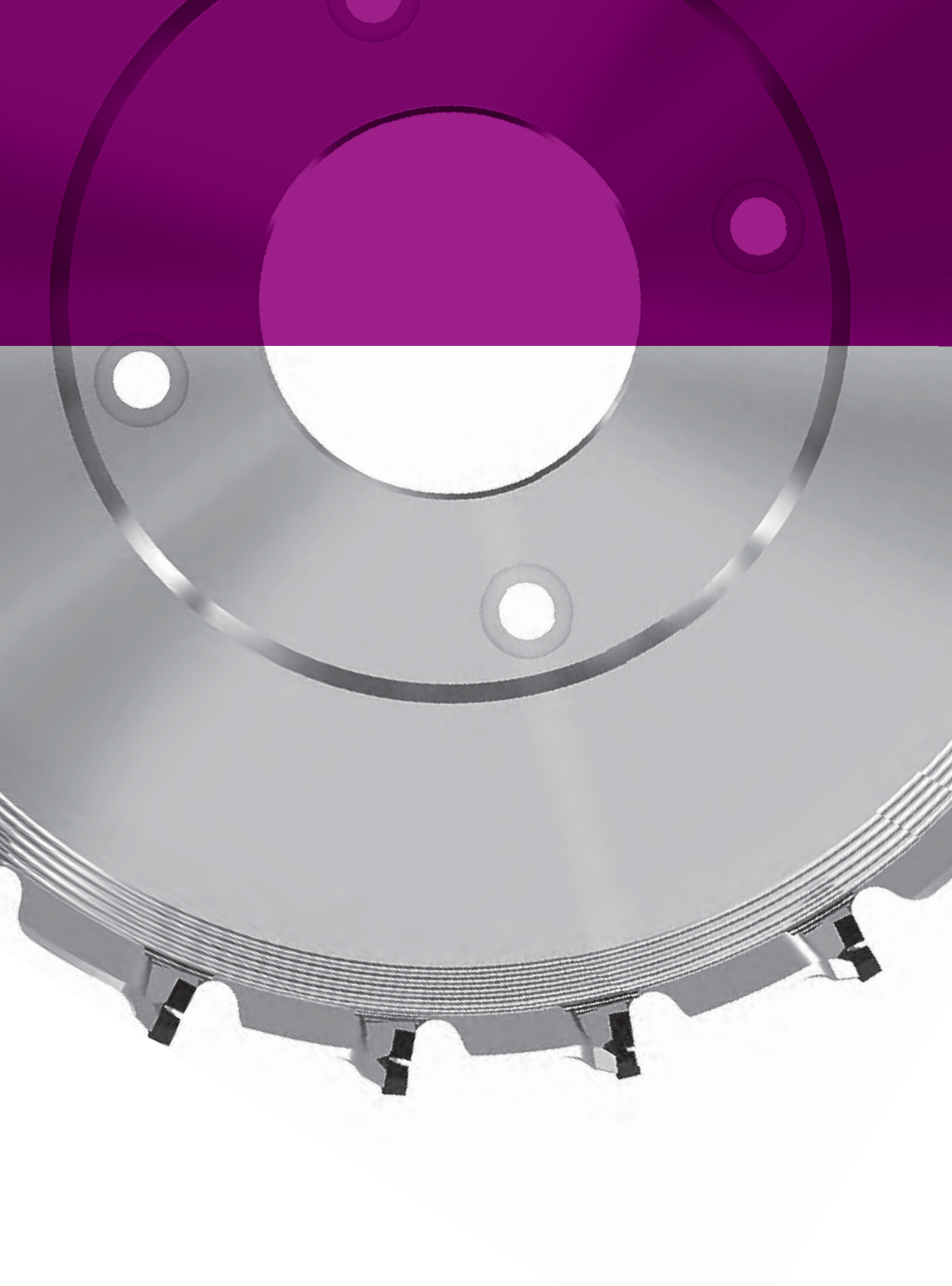
## Checkliste Dünnschnittsägen auf Spaltanlagen

Kunden-Nr.:	_____	Ansprechpartner:	_____
Firma:	_____	Funktion:	_____
Werk:	_____	Telefon:	_____
Straße / Nr.:	_____	Telefax:	_____
PLZ / Ort:	_____	E-Mail:	_____
Land:	_____		



1.1 Holzart:	_____	Feuchte [%]:	_____	Anzahl Sägen pro Spindel [St.]:	_____
OKantelabmessung: Dicke	_____	Länge [mm]:	_____	Randsäge:	ja <input type="radio"/> nein <input type="radio"/>
1 Lamellenbreite [mm]:	_____			Abmessung heute:	_____
2 Lamellendicke [mm]:	_____			Sägen z.Zt. im Einsatz (Abmessung):	_____
3 Sägen-Schnittbreite [mm]:	_____			Drehzahl [min <sup>-1</sup> ]:	_____
4 Stammblattdicke b [mm]:	_____			Vorschub [m/min]:	_____
5 Durchmesser KSB [mm]:	_____			Spindeldurchmesser [mm]:	_____
6 Bohrungsdurchmesser KSB [mm]:	_____			Spindellänge [mm]:	_____
7 Flansch-Durchmesser [mm]:	_____			Mitnahmestift:	
8 Buchse: Hydro	ja <input type="radio"/> nein <input type="radio"/>			Spindel / Buchse:	oben <input type="radio"/> unten <input type="radio"/>
9 Buchse Innendurchmesser [mm]:	_____			Durchmesser [mm]:	_____
10 Buchse Außendurchmesser [mm]:	_____			Teilkreis-Durchmesser [mm]:	_____
11 Nebenlöcher:	_____	DKN:	_____		

508-01.1006







# Zerspaner

Produkt	Seite
PowerTec-Zerspaner	2-1
UniTec-Zerspaner	2-3
CompactTec-Zerspaner	2-7
Segment-Zerspaner	2-12
Folding-Segment-Zerspaner	2-28
Sägen-Zerspaner	2-30
Zubehör für Zerspaner	2-35
Technische Informationen	2-46

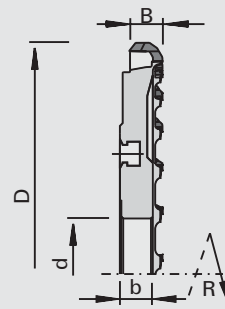
215032

**PowerTec airFace Zerspaner DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Ø 192 mm (DZ)**

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | zum ausrissfreien und geäuscharmen Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen mit Fokus auf Standwegleistung und Wirtschaftlichkeit

**Ausführung**

- | Nachschärfzone 4 mm
- | n max= 7.200 min-1
- | LEUCO airFace Design: schwingungsreduziert und aerodynamisch
- | polierte Qualitätsschneide für optimale Schnittqualität
- | Schnittunterteilung in geräuscharmen Zerspanerzahn und qualitätsoptimierten Fertigschnittzahn mit bombierter Schneide auf einem Flügel

**Vorteile**

- | sehr lange Standzeit durch optimierte Zahnform
- | Geräuschreduktion in Leerlauf und Bearbeitung durch airFace Design
- | Schnittbreitenkonstanz über gesamten Werkzeuglebenszyklus
- | hohe Vorschubgeschwindigkeiten realisierbar
- | geringes Gesamtkosten / Laufmeter Verhältnis
- | Bearbeitung von Plattenstärken ab 8 mm möglich
- | gute Spanentsorgung
- | kompatibel für verschiedenste Spannsysteme

**Hinweise**

- | einsetzbar für das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

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

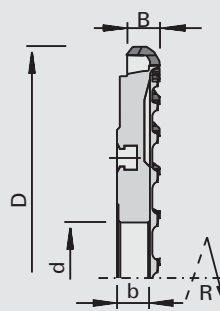
215332

## PowerTec airFace S Zerspaner DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Ø 192 mm (DZ)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
powertec  
airFace S

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | ideal geeignet zum ausriss-  
 freien und geräuscharmen  
 Formatieren von rohen, mela-  
 minharz- und papierbeschich-  
 teten, HPL-, folienbelegten und  
 furnierten Holzwerkstoffen mit  
 Fokus auf Standwegleistung  
 und Wirtschaftlichkeit

## Ausführung

| Nachschärfzone 4 mm  
 |  $n_{max} = 7.200 \text{ min}^{-1}$   
 | LEUCO airFace Design:  
 schwingungsreduziert und  
 aerodynamisch  
 | polierte Qualitätsschneide für  
 optimale Schnittqualität  
 | Schnittunterteilung in  
 geräuscharmen Zerspanerzahn  
 und qualitätsoptimierten Fer-  
 tigschnittzahn mit bombierter  
 Schneide auf einem Flügel  
 | volle Zähnezahl an Umfang-  
 und Zerspannschneide

## Vorteile

| extrem lange Standzeit durch  
 optimierte Zahnform und  
 verstärkte DP Schneiden  
 | Geräuschreduktion in Leerlauf  
 und Bearbeitung durch airFace  
 Design  
 | Schnittbreitenkonstanz über  
 gesamten Werkzeuglebenszy-  
 klus  
 | hohe Vorschubgeschwindig-  
 keiten realisierbar  
 | geringes Gesamtkosten /  
 Laufmeter Verhältnis  
 | Bearbeitung von Plattenstärken  
 ab 8 mm möglich  
 | gute Spanentsorgung  
 | kompatibel für verschiedenste  
 Spannsysteme

## Hinweise

| einsetzbar für das Doppelzer-  
 spanen (DZ)  
 | Einsatz im Gleichlauf  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	9,5	23	80	16+16	28	s-System Ø 192	186566 s	186565 s
250	9,5	23	80	20+20	45	s-System Ø 192	186568	186567
250	14,5	23	80	20+20+5	45	s-System Ø 192	186570 s	186569 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

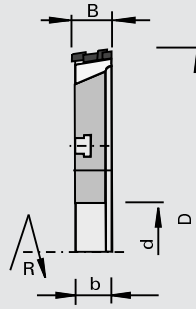
215044

## UniTec-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
  - zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 4 mm
  - n max = 6.000 min<sup>-1</sup>
  - Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
  - Reduzierung des Reinigungsaufwandes
  - Verringerung der Absaugleistung
  - hohe Schnittqualität durch Schnittunterteilung
  - extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform

Hinweise

- auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
  - einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
  - Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

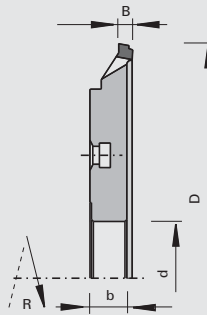
215044

## UniTec A-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Formatieren  
 von rohen, melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 4 mm  
 |  $n_{max} = 6.000 \text{ min}^{-1}$   
 | Schnittunterteilung in Vor- und  
 Nachschneidzahn  
 | ansteigende Fase an der Stufe

Vorteile

| Verbesserung der Spanableitung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung (ChipMeister)  
 | Reduzierung des Reinigungsauf-  
 wandes  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | hohe Schnittqualität durch  
 Schnittunterteilung  
 | extrem lange Standwege durch  
 optimierte Zahnform

Hinweise

| auch Bearbeitung von 8 mm  
 dünnen Platten möglich  
 | einsetzbar für das Ritzen/  
 Zerspanen (RZ) und das  
 Doppelzerspanen (DZ)  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,2-4,7	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	8,2-4,7	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	8,2-4,7	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

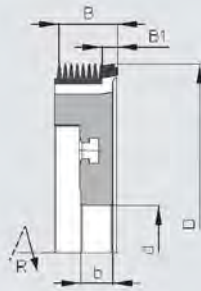
215044

## UniTec Furnier-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Doppelendprofiler
  - zum ausrissfreien Formatieren von furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- DP-bestückt
  - Nachschärfzone 4 mm
  - n max = 6.000 min-1
  - HS Messereinsätze Z = 2+2 zur Zerspanung von Furnierüberständen

Vorteile

- Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
  - Reduzierung des Reinigungsaufwandes
  - hohe Schnittqualität bei furnierten Holzwerkstoffen durch Schnittunterteilung
  - extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform
  - geringere Leistungsaufnahme
  - sicheres Zerspanen des Furnierüberstandes
  - keine Streifenbildung
  - kein Verstopfen der Absaugung

Hinweise

- auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
  - einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
  - Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	B1	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250 [mm]	34-31,5 [mm]	10-7,6 [mm]	23 [mm]	60 [mm]	48+24	60 [m/min]	182647 s	182646 s

Ersatzteile

HS Messereinsatz

Class-No. VP Ident-No.

332921 4 50570980  
[St.]

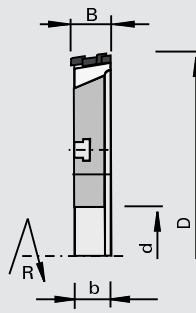
215044

## UniTec-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
unitec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Nachschärfzone 4 mm
- |  $n_{max} = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Schnittunterteilung in Vor- und Nachschneidzahn

Vorteile

- | Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- | Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- | Verringerung der Absaugleistung
- | hohe Schnittqualität durch Schnittunterteilung
- | extrem lange Standwege durch optimierte Zahnform

Hinweise

- | besonders geeignet für Spanplatten mit loser Mittel- lage, Recycling-Spanplatten, Spanplatten mit empfindlichen Beschichtungen
- | auch Bearbeitung von 8 mm dünnen Platten möglich
- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0-5,0	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8,0-5,0	23	80	36+18	45	182119	182118
250	8,0-5,0	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

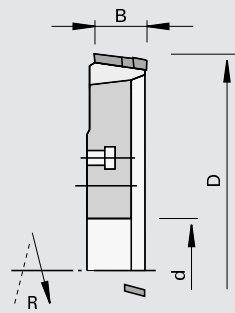
215082

## CompactTec N-Zerspaner CM DP für LEUCO Hydro s-System Ø 160 mm und Buchse (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
CompactTec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenbearbeitungsanlagen
- | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | negativer Spanwinkel
- | Zahnform Fase ansteigend
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- | Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- | Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- | Verringerung der Absaugleistung
- | lange Standwege durch negativen Spanwinkel
- | minimierte Rüstzeiten durch lange Standwege
- | höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf für Längs- und Querbearbeitung
- | flankenseitig nachschärfbar
- | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	20-17	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	20-17	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	20-17	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		



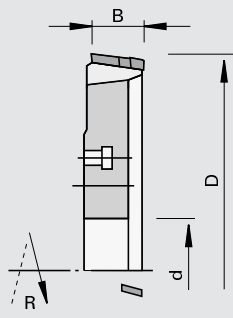
215082

## CompactTec N-Zerspaner CM DP für LEUCO s-System Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
compacttec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenbearbeitungsanlagen
- | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | negativer Spanwinkel
- | Zahnform Fase ansteigend
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone 4 mm

## Vorteile

- | Verbesserung der Spanableitung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung (ChipMeister)
- | Reduzierung des Reinigungsaufwandes
- | Verringerung der Absaugleistung
- | lange Standwege durch negativen Spanwinkel
- | minimierte Rüstzeiten durch lange Standwege
- | höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Einsatz im Gleichlauf für Längs- und Querbearbeitung
- | flankenseitig nachschärfbar
- | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	20-17	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	20-17	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	20-17	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

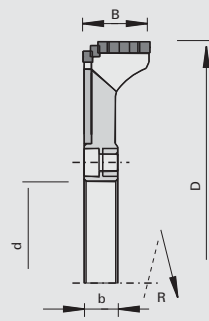
215089

## Compact-Zerspaner DP - Laminatplattenaufteilung

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
compacttec

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Plattenaufteilanlagen
- | Laminatfußboden

Ausführung

- | offener Spanraum
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone 4 mm

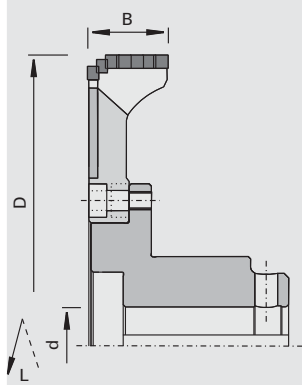
Vorteile

- | Verbesserung der Spanableitung durch Achswinkel
- | optimale Schneidenpositionierung von Zerspaner zur Säge
- | Reduktion von Auswaschungen am Werkzeug

Hinweise

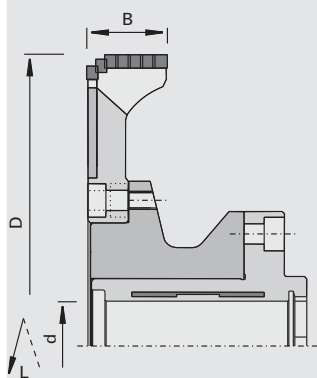
- | Einsatz im Gegenlauf für Längs- und Querbearbeitung
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Zerspaner auf Sonderflansch 35 DKN 189750



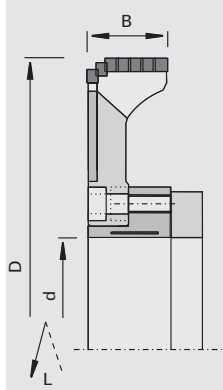
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

Zerspaner auf Hydrobuchse 172678 mit Sonderflansch 189749



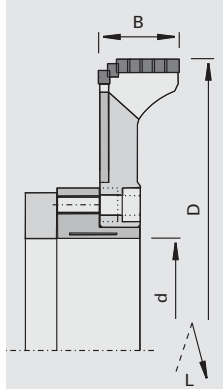
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760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

## Zerspaner auf Hydrobuchse 183821 - Kreissägeblatt weg von der Welle (Variante 1)



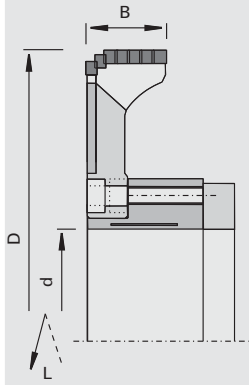
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817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

## Zerspaner auf Hydrobuchse 183821 - Kreissägeblatt zur Welle (Variante 2)



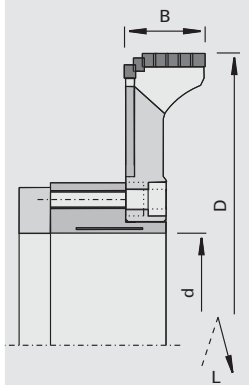
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829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

Zerspaner auf Hydrobuchse 183829 - Kreissägeblatt weg von der Welle (Variante 1)



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

Zerspaner auf Hydrobuchse 183829 - Kreissägeblatt zur Welle (Variante 2)



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

Aufnahme-Buchsen und -Flansche	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchse	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
Aufnahmeflansch für Hydro-Spannbuchse 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	1	189749s
Aufnahme-Buchse	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	1	189750s
Hydro-Spannbuchse	Ø145x65,5xØ110/100	933030	1	183829
Hydro-Spannbuchse	Ø150x49,5xØ110/100	933030	1	183821s
	[mm]		[St.]	

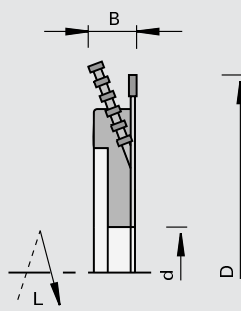
115122

## Segment-Zerspaner HW - Kreisrundlage „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppel- und Besäumkreissägen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt:  
 Wechselzahn „WS“

Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidanordnung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf für Längsbearbeitung  
 | Ersatzkreissägeblätter: Formatkreissägeblätter Class-No. 102320 Wechselzahn  
 | Drehrichtung siehe Skizze

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

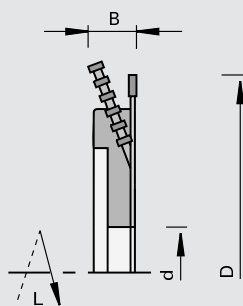
115122

## Segment-Zerspaner HW - Stufenschnitt „WS“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppel- und Besäumkreissägen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt:  
 Wechselzahn „WS“

Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidanordnung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf für Querbearbeitung  
 | Ersatzkreissägeblätter: Formatkreissägeblätter Class-No. 102320 Wechselzahn  
 | Drehrichtung siehe Skizze

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

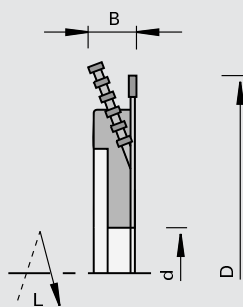
115147

## Segment-Zerspaner HW - Kreisrundlage „TR-F“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppel- und Besäumkreissägen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt:  
 Trapez-Flach „TR-F“

Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidanordnung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf für Längsbearbeitung  
 | Ersatzkreissägeblätter: Plattenaufteil-Kreissägeblatt Class-No. 104370 Trapez-Flach  
 | Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6x8	172951 &	172955 &
[mm]	[mm]	[mm]				

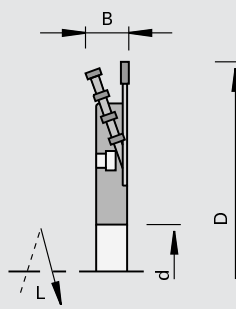
115521

## Segment-Zerspaner HW für LEUCO s-System Ø 192 mm - Kreisrundlage „F“ (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“  
 | Drehzahl: bei B = 18 mm n max = 7.200 min<sup>-1</sup> / bei B = 36 mm n max = 6.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
 | minimierte Rüstzeiten durch extrem lange Standwege  
 | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf für Längsbearbeitung  
 | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)  
 | Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	Z	Z-Segmente	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	48	6x4	160877 ♂	160879 ♂
250	18	80	72	6x4	160878 ♂	160880 ♂
250	36	80	48	12x4	164400 ♂	164401 ♂
250	36	80	72	12x4	164402 ♂	164403 ♂
[mm]	[mm]	[mm]				

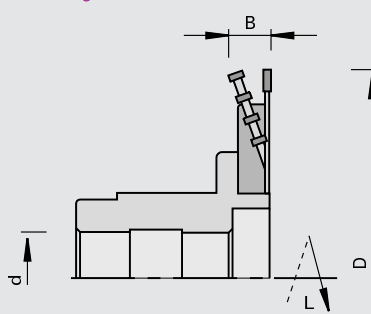
115321

## Segment-Zerspaner HW montiert auf Buchse - Kreisrundlage „F“ (RZ/DZ)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenbearbeitungsanlagen
- | zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“
- | Ø 200 mm: n max = 9.500 min-1
- | Ø 250 mm: n max = 7.600 min-1

Vorteile

- | höchste Schnittqualität durch präzise Plan- und Rundlaufgenauigkeit
- | optimale Zerspanung der Säumlänge durch parzellierte Schneidenanordnung

Hinweise

- | Einsatz im Gleichlauf
- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Drehrichtung siehe Skizze

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



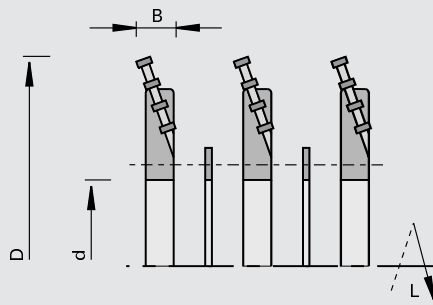
115301

## Segment-Verbreiterung HW - Kreisrundlage

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

zum Zerspanen von großen Säumlingsbreiten und Furnierstreifen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Aufbaumaß bis 72 mm möglich
- | zur nachträglichen Verbreiterung vorhandener Folding-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- | die Verbreiterungseinheiten bestehen aus Grundkörper mit eingebauten HW-Segmenten, Zwischenring und Schrauben
- | Drehrichtung siehe Skizze

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

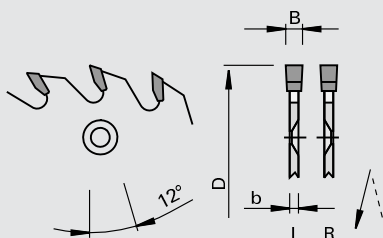
102312

## Format-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „F“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

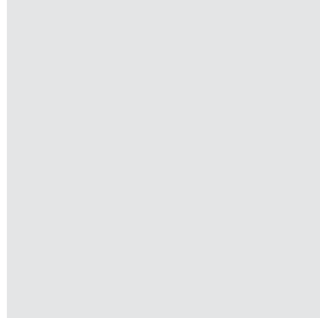
| Bohrungsdurchmesser 100 mm für s-System-Zerspaner  
 | Drehrichtung siehe Skizze

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

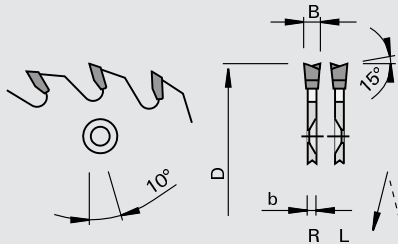
102322

## Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

| optimale Schneideigenschaften und Standweg

Hinweise

| mit Nebenlöchern für LEUCO Segment-Zerspaner  
 | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

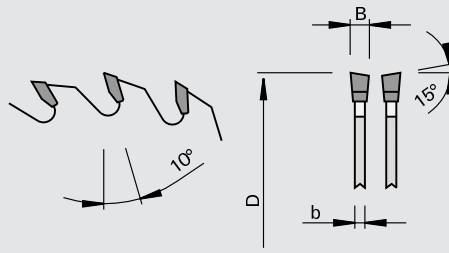
102328

## Format-Kreissägeblätter HW - LowNoise für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

LOW  
noise

Maschine / Anwendung

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“

Vorteile

Hinweise

- | Zerspaner-Kreissägeblätter passend auf Großzerspaner
- | bei Bestellung bitte Zerspaner-Type angeben: kreisrund oder Stufenschnittanordnung
- | erforderliche Nebenlöcher, Senkungen und größere Bohrungen zur Befestigung auf den Zerspanern gegen Aufpreis
- | andere Abmessungen und Ausführungen sind im Kapitel „Kreissägeblätter“ dargestellt
- | Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

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

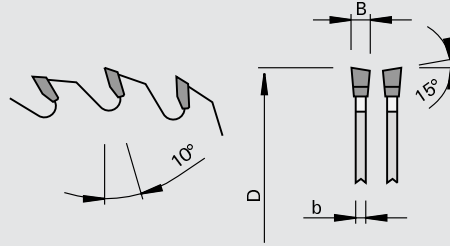
104320

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „WS“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

U-CUT WS

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Zahnform: Wechselzahn „WS“
- | Schneidstoff: HW HL Board 04 plus

- | Zerspaner-Kreissägeblätter passend auf Großzerspaner
- | bei Bestellung bitte Zerspaner-Type angeben: kreisrund oder Stufenschnittanordnung
- | erforderliche Nebenlöcher, Senkungen und größere Bohrungen zur Befestigung auf den Zerspanern gegen Aufpreis
- | andere Abmessungen und Ausführungen sind im Kapitel „Kreissägeblätter“ dargestellt

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

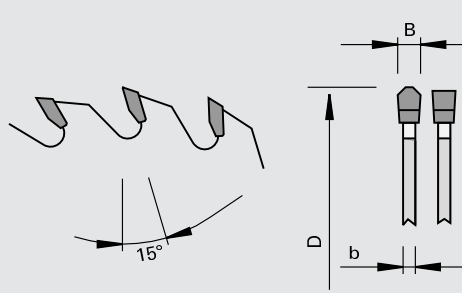
104370

## Platten-Aufteil-Kreissägeblätter HW für Segment-Zerspaner „TR-F“

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topline

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

I Zahnform: Trapez-Flach „TR-F“

Vorteile

Hinweise

- I Zerspaner-Kreissägeblätter passend auf Großzerspaner
- I bei Bestellung bitte Zerspaner-Type angeben: kreisrund oder Stufenschnittanordnung
- I erforderliche Nebenlöcher, Senkungen und größere Bohrungen zur Befestigung auf den Zerspanern gegen Aufpreis
- I andere Abmessungen und Ausführungen sind im Kapitel „Kreissägeblätter“ dargestellt

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
305 [mm]	4,4 [mm]	2,8 [mm]	60 [mm]	60	192905

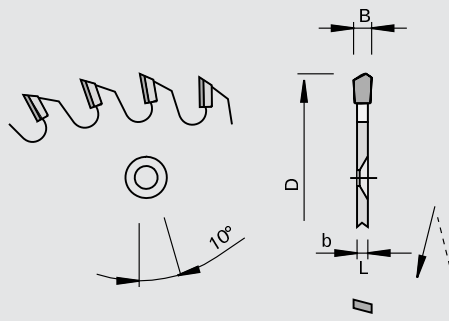
202062

## Format-Kreissägeblätter DP für Segment-Zerspaner „ES-FA“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum aussrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: einseitig spitz mit Fase und Achswinkel „ES-FA“  
 | Kreissägeblatt mit gleicher Zahnteilung  
 | n max = 9.000 min-1 bei Ø 200 mm  
 | n max = 7.200 min-1 bei Ø 250 mm  
 | Nachschärfzone 4 mm; flankenseitig nachschärfbar

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf  
 | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)  
 | zum Kombinieren mit LEUCO Segment-Zerspanern: Ø 80 auf Segment-Zerspaner mit Standardbuchse / Ø 100 auf Segment-Zerspaner für LEUCO s-System  
 | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1  
 | Drehrichtung siehe Skizze

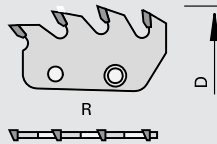
Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_RZ	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2,8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4,0	2,8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4,0	2,8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4,0	2,8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4,0	2,8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4,0	2,8	80	44	27,5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

116200

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen  
mit Achswinkel  
HW-bestückt

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

für Säumlingsbreiten bis 18 mm  
einbaufertig für HW- und DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm  
Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm  
einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

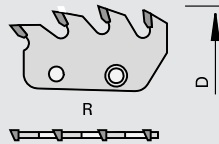
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250 [mm]	4	DZ	12 [St.]	17 1395	17 1396

116200

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Stufenschnitt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

Ident-No. 177376 und 177377: der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen  
mit Achswinkel  
HW-bestückt

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Querbearbeitung

Hinweise

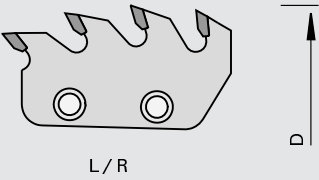

für Säumlingsbreiten bis 18 mm  
einbaufertig für HW- und DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm  
Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm  
einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	Stufenschnitt	12	177374	177375
200/250	4	Stufenschnitt	12	177376	177377
[mm]			[St.]		



116200

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen	HW-bestückt   Segmente sind rechts und links einsetzbar	keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung	für Säumlingsbreiten bis 18 mm   einbaufertig für HW-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm   Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 200 mm / 6 HW Segmenten bei Ø 250 mm   einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

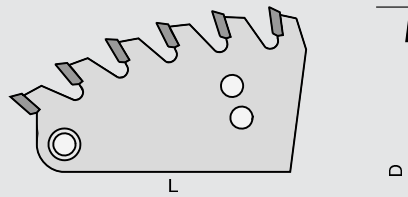
Ø D	Z		VP	Ident-No.
200/250	4	RZ	12	168680
200/250	4	DZ	12	167118
[mm]			[St.]	

116100

## Segmente HW für Segment-Zerspaner - Stufenschnitt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

Segmente sind rechts und links einsetzbar

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Längs- oder Querbearbeitung

Hinweise

- | einbaufertig für HW-Segment-Zerspaner Ø 250 mm (alte Ausführung) / Ø 300 mm - Ø 430 mm
- | Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 HW Segmenten bei Ø 250 mm (alte Ausführung) mm / 6 HW Segmenten bei Ø 300 - 430 mm
- | einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- | Segmente können in Kreisrundlage und Stufenschnittanordnung eingesetzt werden

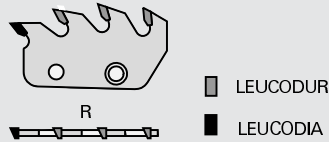
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	6	12	006120 s	006129 s
250	8	12	006121 s	006130 s
300	6	12	006123	006132
300	8	12	006124	006133
300	10	12	006125	006134
350/430	6	12	006126	006135
350/430	8	12	006127	006136
350/430	10	12	006128	006137
[mm]			[St.]	

216200

## Segmente für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage Z=1 DP + 3 HW

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

der erste Zahn ist DP-bestückt, die nachfolgenden Zähne sind HW-bestückt  
 der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen  
 mit Achswinkel

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

für Säumlängsbreiten bis 18 mm  
 einbaufertig für DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm  
 Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 DP Segmenten bei Ø 200 mm / 6 DP Segmenten bei Ø 250 mm  
 einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

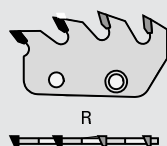
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250 [mm]	1+3	12 [St.]	172288 #	172289 s

216200

## Segmente für Segment-Zerspaner - Kreisrundlage Z=2 DP + 2 HW

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge bei Holzwerkstoffen

Ausführung

die ersten zwei Zähne sind DP-bestückt, die nachfolgenden Zähne sind HW-bestückt  
 der erste Zahn des Segmentes ist mit einer Schräge von 10 Grad an der Zahnflanke versehen  
 mit Achswinkel

Vorteile

keine Endausbrüche bei der Längsbearbeitung

Hinweise

für Säumlingsbreiten bis 18 mm  
 einbaufertig für DP-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm  
 Segmente dürfen nur satzweise eingesetzt werden; ein Satz besteht aus 4 DP Segmenten bei Ø 200 mm / 6 DP Segmenten bei Ø 250 mm  
 einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)

Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250 [mm]	2+2	12 [St.]	172290 s	172291 s

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	zum Befestigen der Segmente	M8x12,5	995192	10 180010
Senkkopfschrauben		M5x12-5.8 DIN 87	995122	10 180007
Zwischenringe		Ø115x1,0xØ80	955520	1 009255
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (18 und 36 mm)	M8x16	995111	10 180004
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (54 mm)	M8x30	995111	10 180005
Zylinderschrauben	zum Befestigen der Verbreiterung (72 mm)	M8x50	995111	10 180006
Winkelschraubendreher		SW5 DIN ISO 2936	985730	1 009674
Schraubendreher	für Zerspaner	9,0 [mm]	985730	1 011088 [St.]

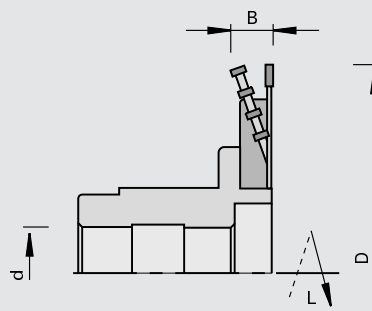
115421

## Folding-Segment-Zerspaner HW montiert auf Buchse - Kreisrundlage „F“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Foldinganlagen
- zum Fräsen von V-Nuten und Fälzen in beschichteten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zahnform Kreissägeblatt: Flachzahn „F“
- Drehzahl  $n = 3.000 \text{ min}^{-1}$  und  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$  abhängig von der Maschine

Vorteile

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Kreissägeblatt und Segmente haben den gleichen Durchmesser
- der Öffnungswinkel von  $> 90 \text{ Grad}$  muß individuell festgelegt werden
- Drehrichtung siehe Skizze

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

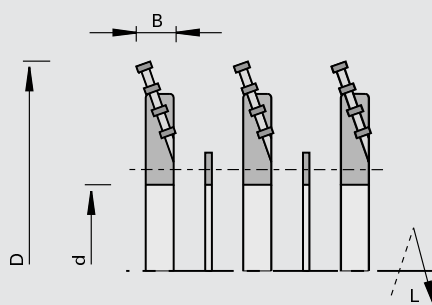
115401

## Folding-Segment-Verbreiterungen HW - Kreisrundlage

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- zum V-Nutfräsen bei großen Plattendicken

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

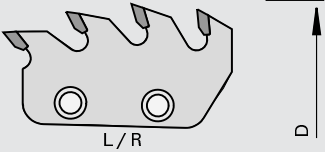

Hinweise

- Aufbaumaß bis 54 mm möglich
- zur nachträglichen Verbreiterung vorhandener Folding-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm
- vorhandene Folding-Zerspaner und Folding-Verbreiterungen müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden
- die Verbreiterungseinheiten bestehen aus Grundkörper mit eingebauten HW-Segmenten, Zwischenring und Schrauben
- Drehrichtung siehe Skizze

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

116210

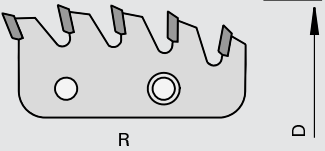

### Segmente HW - Z=4 für Folding-Segment-Zerspaner

<p>Produkt</p>		<p>Zeichnung</p> 			
				<p>Hartmetall [HW]</p>	
				<p>MEC</p>	
<p>Maschine / Anwendung</p> <p>zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge beim V-Nut Fräsen</p>	<p>Ausführung</p> <p>HW-bestückt</p>	<p>Vorteile</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>einbaufertig für HW-Folding-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm und für Verbreiterungen</li> <li>Segmente und Kreissägeblatt müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden</li> <li>Segmente sind rechts und links einsetzbar</li> </ul>		

Ø D	Z	Ident-No.
200	4	168757
250	4	168760
[mm]		

116210

### Segmente HW - Z=5 für Folding-Segment-Zerspaner

<p>Produkt</p>		<p>Zeichnung</p> 			
				<p>Hartmetall [HW]</p>	
				<p>MEC</p>	
<p>Maschine / Anwendung</p> <p>zum vollständigen Zerspanen der Säumlänge beim V-Nut Fräsen</p>	<p>Ausführung</p> <p>HW-bestückt</p>	<p>Vorteile</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>einbaufertig für HW-Folding-Segment-Zerspaner Ø 200 mm und Ø 250 mm und für Verbreiterungen</li> <li>Segmente und Kreissägeblatt müssen im Durchmesser aufeinander abgestimmt werden</li> </ul>		

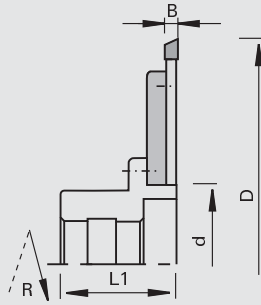
Ø D	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5	168759 s	168758 s
250	5	168761	168762
[mm]			

115775

## Sägen-Zerspaner HW für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Keilzinkenanlagen  
zum ausrissfreien Ablängen  
von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

saubere ausrissfreie Schnitte  
bei langem Standweg durch  
spezielle Schneidengeometrie  
präzise Passungen bei Minizinken-  
verbindungen  
geräuscharm

Hinweise

Lieferumfang: Zerspanersäge,  
Flansch, Schrauben und  
Schraubendreher (nicht mon-  
tiert); Buchse im Lieferumfang  
nicht enthalten  
Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

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

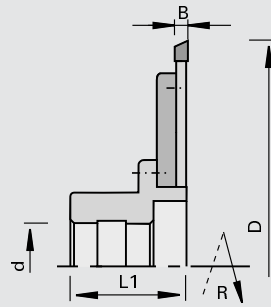
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10		166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Buchsen für NKT	Ø206x100,3x38 DKN [mm]	997370	1		178294

115775

## Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Keilzinkenanlagen  
l zum ausrissfreien Ablängen  
von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

l saubere ausrissfreie Schnitte  
bei langem Standweg durch  
spezielle Schneidengeometrie  
l präzise Passungen bei Minizinken-  
verbindungen  
l geräuscharm

Hinweise

l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	44	59	40	60	12x3,3	Grecon	182599 &	182600 &
350	10	44	59	40	60+12	12x3,3	Grecon	182611 &	182612 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

Zerspaner-Kreissägeblätter	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Flansche	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Senkkopfschrauben	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10		166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Buchsen für Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370	1		178783 s
	[mm]		[St.]		

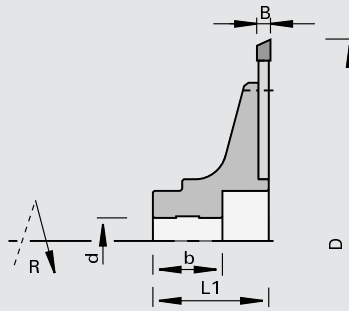


115775

## Sägen-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - NKT

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Keilzinkenanlagen  
I zum ausrissfreien Ablängen  
von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

I saubere ausrissfreie Schnitte  
bei langem Standweg durch  
spezielle Schneidengeometrie  
I präzise Passungen bei Minizinken-  
verbindungen  
I geräuscharm

Hinweise

I Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	L1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182601 &	182602 &
300	8,0	84	102	38	60	10x4	NKT	182607 &	182608 &
350	10	84	102	38	60+12	10x4	NKT	182613 &	182614 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No. [L]

Ident-No. [R]

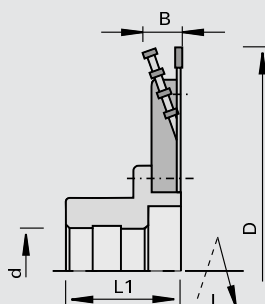
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189244	189245
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10		166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1		166092
Buchsen für NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]			[St.]	

115775

## Sägen-Segment-Zerspaner HW montiert auf Buchse für Keilzinkenanlagen - Grecon

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Keilzinkenanlagen  
I zum ausrissfreien Ablängen  
von Massivhölzern

Ausführung

Vorteile

I saubere ausrissfreie Schnitte  
bei langem Standweg durch  
spezielle Schneidengeometrie  
I präzise Passungen bei Minizinken-  
verbindungen  
I geräuscharm

Hinweise

I Drehrichtung siehe Skizze

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Zerspaner-Kreissägeblätter HW	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092	189093
HW-Segmente	Ø250 Z=4	116200	1	189094	189094
Buchsen für Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Senkkopfschrauben	M6x10 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598
Senkkopfschrauben	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881
Zylinderschrauben	M8x16 DIN912	995111	10		001891
Schraubendreher	SW4x100	985730	1		166091
Schraubendreher	8,0	985730	1		053874
	[mm]			[St.]	

105320

### Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt	Zeichnung	LEUCO topline							
		LEUCO DUR							
		Hartmetall [HW]							
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>						
<ul style="list-style-type: none"> <li>Keilzinkenanlagen Grecon</li> <li>zum Ritzen von Massivhölzern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>beidseitig je 6 angesenkte Nebenlöcher</li> <li>links und rechts einsetzbar</li> <li>Zahnform: Wechselzahn „WS“</li> <li>Schneidstoff: HW HL Board O6</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>längs und quer zur Faser, von unten</li> </ul>						
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span<	Eck<		Ident-No.
200	7,0	4,0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105350

### Ritz-Kreissägeblätter HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

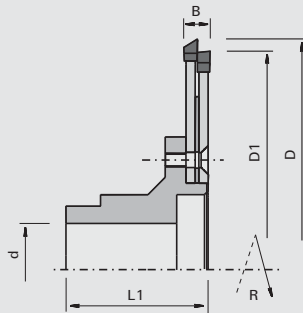
Produkt	Zeichnung	LEUCO topline								
		LEUCO DUR								
		Hartmetall [HW]								
		MEC								
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>							
<ul style="list-style-type: none"> <li>Keilzinkenanlagen Grecon Combipact</li> <li>zum Ritzen von Massivhölzern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Zahnform: Einseitig spitz „ES“ (Rechts + Links)“</li> <li>Schneidstoff: HW HL Board O6</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>längs und quer zur Faser, jeweils von oben und unten</li> <li>Drehrichtung siehe Skizze</li> </ul>							
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Span<	Eck<		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5,1	3,5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Combipact	188947	188948
200	4,7	3,4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4,0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

105355

## Ritz-Kreissägeblättersatz HW „ES“ - für Keilzinkenanlagen

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Keilzinkenanlagen Grecon Ultra / Profi Joint  
zum Ritzen von Massivhölzern

Ausführung

Zahnform: Einseitig spitz „ES“  
Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

längs und quer zur Faser, von unten  
Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537
Ritz-Kreissägeblätter HW	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538
Buchsen für Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543
Zwischenringe	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542
Senkkopfschrauben	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	10	183114
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

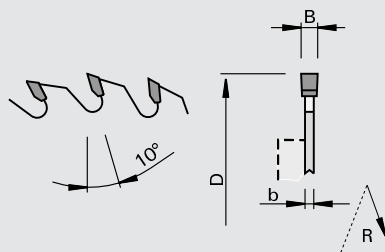
105311

## Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner und Flansch

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler mit  
 Vorritzaggregat in Verbindung  
 mit Zerspaner  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 von rohen, melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | für Flansch Ident-No. L  
 164770 / R 164758 passend  
 auf LEUCO s-System  
 | für Flansch Ident-No. 006480  
 passend auf Homag, Brandt,  
 IMA-Motorwelle Ø 30 DKN  
 | Flansche siehe Kapitel  
 Spannsysteme  
 | Lieferumfang: Säge ohne  
 Flansch  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

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

Komplette Sätze mit Flansch

Ø D	Z	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	36	Homag, Brandt, IMA	105011 1	160656 &	160655 &
180	48	Homag, Brandt, IMA	105011 1	161274 &	161273 &
180	54	Homag, Brandt, IMA	105011 1	161272 &	161271 &
[mm]			[St.]		

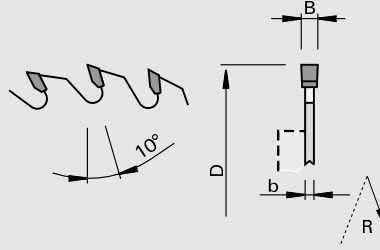
105311

## Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler mit  
 Vorritzaggregat in Verbindung  
 mit Zerspaner  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 von rohen, melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | für Flansch Ident-No.160849  
 passend auf LEUCO s-System  
 | Flansche siehe Kapitel  
 Spannsysteme  
 | Lieferumfang: Säge ohne  
 Flansch  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2,2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2,2	50	42	3/22/80	188272 &
200	3,2	2,2	50	64	3/22/80	188273
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

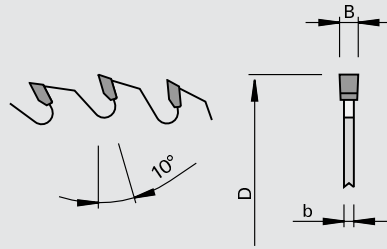
105311

## Ritz-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler mit  
 Vorritzaggregat in Verbindung  
 mit Zerspaner  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 von rohen, melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	36		188295
150	3,2	2,2	40	36		188255 &
150	3,2	2,2	40	48		188256
150	3,2	2,2	55	36		188274
180	3,2	2,2	30	36		188257
180	3,2	2,2	30	54		188259
200	3,2	2,2	30	42		188260
200	3,2	2,2	60	64		188276
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

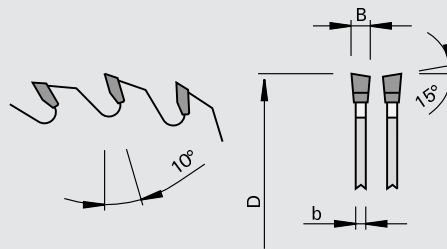
105320

## Ritz-Kreissägeblätter HW „WS“ - für Zerspaner

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler mit  
 Vorritzaggregat in Verbindung  
 mit Zerspaner  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 von rohen, melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Wechselzahn „WS“  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2,2	30	48	188292
180	3,2	2,2	30	54	188293
200	3,2	2,2	30	64	188294
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

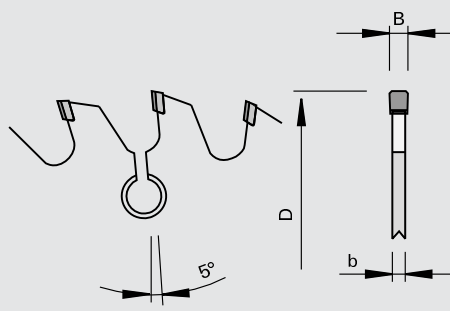
205241

**DIAMAX-Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 160849**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 | von rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten, HPL-,  
 | folienbelegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | n max = 10.000 min<sup>-1</sup>  
 | reduzierte Nachschärfzone

Vorteile

| extrem lange Standwege  
 | kostengünstiger Anschaffungs-  
 | preis durch Großserienfertigung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 | n = 6.000 min<sup>-1</sup>  
 | für Flansch Ident-No.160849  
 | passend auf LEUCO s-System

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	173720
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

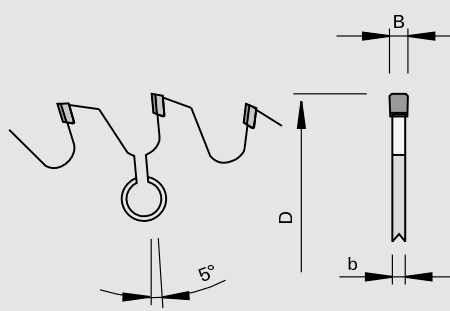
205241

**DIAMAX-Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 006480**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 | von rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten, HPL-,  
 | folienbelegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | n max = 10.000 min<sup>-1</sup>  
 | reduzierte Nachschärfzone

Vorteile

| extrem lange Standwege  
 | kostengünstiger Anschaffungs-  
 | preis durch Großserienfertigung

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 | n = 6.000 min<sup>-1</sup>  
 | für Flansch Ident-No. 006480  
 | (Homag, Brandt, IMA)  
 | passend auf LEUCO s-System

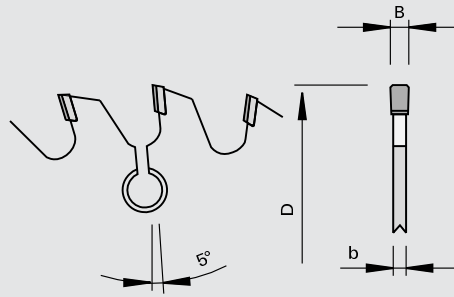
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2,2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

## Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofile
- | Kantenbearbeitungsanlagen
- | zum ausrissfreien Vorritzen von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zahnform: Flachzahn mit beidseitiger Fase „F-FA“
- | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- | extrem lange Standwege

Hinweise

- | Einsatz im Gleichlauf
- | die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$

Ø D	B	b	Ø d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No.
150	3,2	2,2	55	28	25	169322 s
180	3,2	2,2	30	48	50	169338 s
180	3,2	2,2	30	44	45	169335 s
180	3,2	2,2	30	40	40	169332 s
180	3,2	2,2	30	36	35	169329 s
180	3,2	2,2	30	32	30	169327 s
180	3,2	2,2	30	28	25	169326 s
180	3,2	2,2	30	24	20	169325 s
150	3,2	2,2	55	32	30	169323 s
150	3,2	2,2	55	24	20	169321 s
200	3,2	2,2	30	24	20	169341 s
150	3,2	2,2	60	36	35	170173 s
150	3,2	2,2	55	36	35	169324 s
150	3,2	2,2	60	28	25	170171 s
150	3,2	2,2	60	32	30	170172 s
200	3,2	2,2	30	28	25	169343 s
150	3,2	2,2	60	24	20	170170 s
200	3,2	2,2	30	48	50	169353 s
200	3,2	2,2	30	44	45	169351 s
200	3,2	2,2	30	40	40	169349 s
200	3,2	2,2	30	36	35	169347 s
200	3,2	2,2	30	32	30	169345 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	



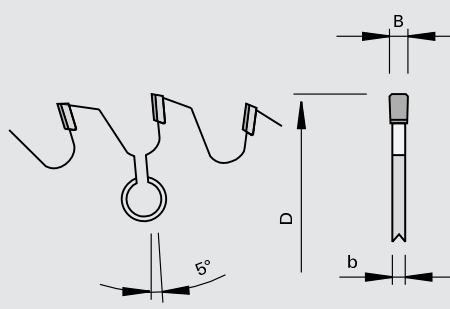
205041

## Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 160849

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 | von rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten, HPL-,  
 | folienbelegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

| extrem lange Standwege

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 |  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$   
 | für Flansch Ident-No.160849  
 | passend auf LEUCO s-System

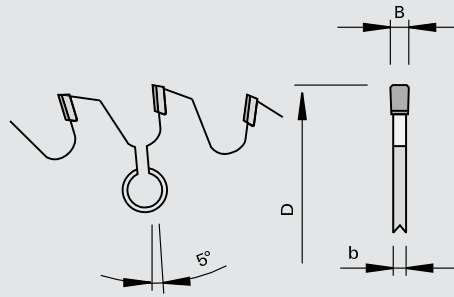
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2,2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2,2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2,2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2,2	50	48	3/22/80	50	169339 s
200	3,2	2,2	50	24	3/22/80	20	169342 s
200	3,2	2,2	50	28	3/22/80	25	169344 s
200	3,2	2,2	50	32	3/22/80	30	169346 s
200	3,2	2,2	50	36	3/22/80	35	169348 s
200	3,2	2,2	50	40	3/22/80	40	169350 s
200	3,2	2,2	50	44	3/22/80	45	169352 s
200	3,2	2,2	50	48	3/22/80	50	169354 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

## Ritz-Kreissägeblätter DP „F-FA“ - für Zerspaner und Flansch 006480

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Vorritzen  
 | von rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten, HPL-,  
 | folienbelegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn mit  
 | beidseitiger Fase „F-FA“  
 | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

| extrem lange Standwege

Hinweise

| Einsatz im Gleichlauf  
 | die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 |  $n = 6.000 \text{ min}^{-1}$   
 | für Flansch Ident-No. 006480  
 | (Homag, Brandt, IMA)  
 | passend auf LEUCO s-System

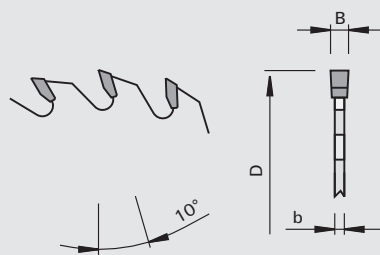
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	empfohlener Vorschub	Ident-No.
180	3,2	2,2	65	24	6/5,5/90	20	168906
180	3,2	2,2	65	28	6/5,5/90	25	168908 s
180	3,2	2,2	65	32	6/6,5/90	30	169328 s
180	3,2	2,2	65	36	6/5,5/90	35	169331 s
180	3,2	2,2	65	40	6/6,5/90	40	169334 s
180	3,2	2,2	65	44	6/5,5/90	45	169337 s
180	3,2	2,2	65	48	6/6,5/90	50	169340 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

102312

## Format-Kreissägeblätter HW „F“ - für Zerspaner

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | für Formatschnitte in beschich-  
 | teten und unbeschichteten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zahnform: Flachzahn „F“  
 | Schneidstoff: HW HL Board O6

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	Zahnform	Ident-No.
250	4,0	2,8	80	54	Flachzahn ohne Zahnücke	188248
250	4,0	2,8	80	78	Flachzahn ohne Zahnücke	188249
255	4,0	2,8	60	60	Flachzahn ohne Zahnücke	188251
255	4,0	2,8	80	60	Flachzahn ohne Zahnücke	188253 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102312

## Format-Kreissägeblätter HW „F“ - für High-Tech-Zerspaner

<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> 	<b>LEUCO</b> <i>topline</i> <b>LEUCO</b> <b>DUR</b> Hartmetall [HW] MEC
--------------------	----------------------	--

<b>Maschine / Anwendung</b>   Doppelendprofiler   für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen	<b>Ausführung</b>   Zahnform: Flachzahn „F“   Schneidstoff: HW HL Board 06	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
---	--	-----------------	-----------------

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Zahnform	Ident-No.
250 [mm]	4,0 [mm]	2,8 [mm]	100 [mm]	72	6/6,5/172	Flachzahn mit 6 Zahnücken	188245 s

102312

## Format-Kreissägeblätter HW für TwinTec-Zerspaner „F“

<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> 	<b>LEUCO</b> <i>topline</i> <b>LEUCO</b> <b>DUR</b> Hartmetall [HW] MEC
--------------------	----------------------	--

<b>Maschine / Anwendung</b>   Doppelendprofiler   Kantenbearbeitungsanlagen   für Formatschnitte in beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffen	<b>Ausführung</b>   Zahnform: Flachzahn „F“   Schneidstoff: HW HL Board 06	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>   Drehrichtung siehe Skizze
--	--	-----------------	--

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220 [mm]	4,0 [mm]	2,8 [mm]	80 [mm]	48	6/6/154	169820	169819
220 [mm]	4,0 [mm]	2,8 [mm]	80 [mm]	60	6/6/154	169818	169817

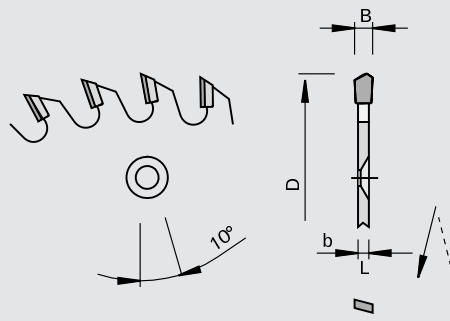
202062

## Kreissägeblätter DP für TwinTec-Zerspaner „ES-FA“

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Doppelendprofiler
- ! Kantenbearbeitungsanlagen
- ! zum ausrissfreien Formatieren von rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- ! Zahnform: einseitig spitz mit Fase und Achswinkel „ES-FA“
- ! n max = 7.200 min-1
- ! Nachschärfzone 4 mm; flankenseitig nachschärfbar
- ! Kreissägeblatt mit gleicher Zahnteilung

Vorteile

- ! minimierte Rüstzeiten durch sehr lange Standwege

Hinweise

- ! Einsatz im Gleichlauf
- ! einsetzbar für das Ritzen/ Zerspanen (RZ) und das Doppelzerspanen (DZ)
- ! zum Kombinieren mit LEUCO TwinTec-Zerspanern
- ! die angegebenen Vorschubwerte finden Anwendung bei n = 6.000 min-1
- ! Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	Vorschub_RZ	Vorschub_DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2,8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4,0	2,8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4,0	2,8	80	36	25	40	171357	171358
220	4,0	2,8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4,0	2,8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4,0	2,8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4,0	2,8	80	60	40	60	171365	171366 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

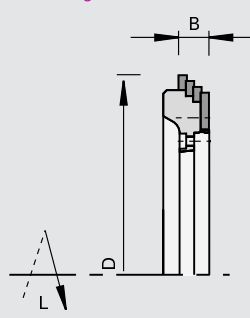
115205

## Zerspanerringe HW für TwinTec-Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! zum ausrissfreien Formatieren bei der Querbearbeitung

Ausführung

- ! Schneiden in Stufenschnittanordnung
- ! Schneidlinge Z=1 Vollhartmetall mit Achswinkel

Vorteile

Hinweise

- ! Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
239	18,4	4x6	172304 s	172303 s
[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schraubendreher  
Zylinderschrauben

T20x100  
M5x12 T20  
[mm]

985730

1

166092

995115



10

171237

[St.]

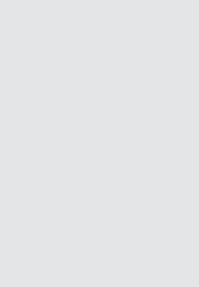

150501

**Schneidlinge VHW für TwinTec-Zerspaner**

Produkt		Zeichnung		LEUCO DUR	
				Vollhartmetall [VHW]	
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>		
für den Einsatz im TwinTec-Zerspaner-Ring	Z = 1 VHW   mit Achswinkel		ein Satz besteht aus 6 Schneidlingen   komplette Bestückung für Kreisrundlagen: 12 Schneidlinge / Stufenschnitt: 24 Schneidlinge		
				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
				171232	171233
<b>Ersatzteile</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>	
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	171238	
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092	
	[mm]			[St.]	

232921

**Schneidlinge für TwinTec-Zerspaner DP-bestückt**

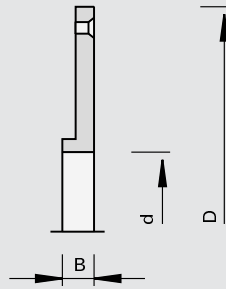
Produkt		Zeichnung		LEUCO DIA	
				Polykristalliner Diamant [DP]	
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>		
für den Einsatz im TwinTec-Zerspaner-Ring	Z = 1 DP-bestückt   mit Achswinkel		ein Satz besteht aus 6 Schneidlingen   komplette Bestückung für Kreisrundlagen: 12 Schneidlinge / Stufenschnitt: 24 Schneidlinge		
				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
				171234	171235
<b>Ersatzteile</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>	
Senkkopfschrauben	M5x13,5 T20	995125	10	171238	
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092	
	[mm]			[St.]	

997300

## Zerspanerflansche für TwinTec-Zerspaner

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zum Befestigen der Zerspaner-Kreissägeblätter

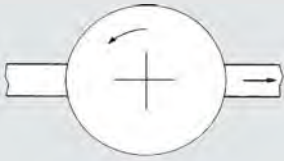
beim Doppelzerspanen wird das Kreissägeblatt mit dem Flansch verschraubt  
Lieferumfang: Flansch incl. Senkkopfschrauben M5x16 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
170	12	60	171367 s
[mm]	[mm]	[mm]	

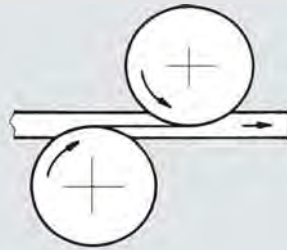
Ersatzteile		Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	zum Befestigen des Kreissägeblattes ohne Flansch	M5x10 T20	995125	10	171236
Senkkopfschrauben	zum Befestigen des Flansches	M5x16 T20	995125	10	164839
Schraubendreher		T20x100	985730	1	166092
		[mm]		[St.]	

## Einsatzbeispiel

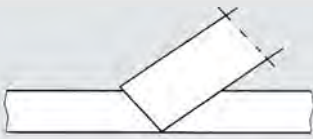
Zerspanen



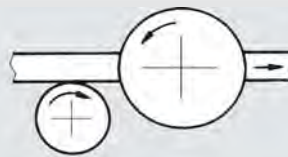
Doppel-Zerspanen



Folding-Zerspanen



Ritzen / Zerspanen



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Zerspaner

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____		
Straße / Nr.:	_____	Liefertermin KW:	_____
PLZ / Ort:	_____	(unverbindlich)	
Land:	_____	Stückzahl:	_____
Ansprechpartner:	_____		
Tel.:	_____	Fax:	_____
Ort, Datum:	_____	Unterschrift:	_____

### Maschine

Hersteller:	_____	Schneiddurchmesser D [mm]	_____
Typ:	_____	Zerspanbreite [mm]:	_____
Art:	_____		
Betriebsdrehzahl [min-1]:	_____	Schneidenanzahl [St.]:	_____
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]:	_____	Kreissägeblatt	_____
		Anzahl x Zähnezahl der Segmente	<input checked="" type="radio"/>
Flanschdurchmesser [mm]:	_____		
Motorleistung Zerspanermotor [kW]:	_____	Drehrichtung	rechts <input type="radio"/> links <input type="radio"/>

#### Einsatzart:

Zerspaner:	Gegenlauf:	<input type="radio"/>
	Gleichlauf:	<input type="radio"/>
Bearbeitungsart:	Zerspanen	<input type="radio"/>
	Ritzen / Zerspanen	<input type="radio"/>
	Doppel-Zerspanen	<input type="radio"/>

### Schnittstelle

Buchse:		
Doppelkeilnut	Breite	Höhe
Keilnut	Breite	Höhe

### Werkstück

Bezeichnung:	_____
Materialdicke [mm]:	_____
Zerspanbreite [mm]:	_____
Schnittgüte:	Vorzerspanen <input type="radio"/> Fertigerspanen <input type="radio"/> Folding <input type="radio"/> Kreisrund <input type="radio"/> Stufenschnitt <input type="radio"/> Bearbeitungsrichtung: längs <input type="radio"/> (Massivholz) quer <input type="radio"/>

Hydro-Buchse:	_____
Hydro s-System:	_____
s-System:	_____
andere:	_____

### Schneidstoff

Kreissägeblatt	Hartmetall	<input type="radio"/>
	Diamant	<input type="radio"/>
Segmente:	Hartmetall	<input type="radio"/>
	Diamant	<input type="radio"/>

o Zutreffendes bitte ankreuzen

### Beschichtung

ja	<input type="radio"/>	nein	<input type="radio"/>
Bezeichnung:	_____		
Weitere Informationen:	_____		

Werkzeugskizze: \_\_\_\_\_

### Werkzeug

Kompakt-Zerspaner	<input type="radio"/>
Segment-Zerspaner	<input type="radio"/>
TwinTec-Zerspaner	<input type="radio"/>
Radius-Zerspaner	<input type="radio"/>
andere:	<input type="radio"/>

517-01.0708





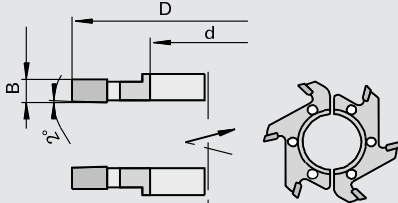



# Fräswerkzeuge mit Bohrung

Produkt	Seite
Kanten Bearbeiten	3-1
Postforming	3-63
Nuten	3-67
Fügen/Falzen/Fasen/Abrunden	3-83
Profilieren	3-108
Nutenbett	3-128
Hobeln	3-130
Verbinden	3-144
Technische Informationen	3-157


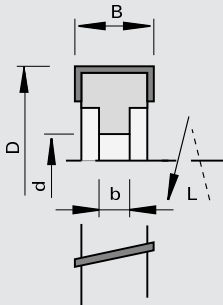

122110

### Kanten-Füge-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

<b>Produkt</b> 		<b>Zeichnung</b>		 Hartmetall [HW] MEC			
<b>Maschine / Anwendung</b>   Kantenleimmaschinen IMA Modell BIMA mit Verleimteil / Bündigfräsaggregat 6135   zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten		<b>Ausführung</b>   Schneiden achsparallel   Ausführung zweiteilig   beidseitig angesenkt   n max = 18.000 min-1		<b>Vorteile</b> 		<b>Hinweise</b>   Drehrichtung siehe Skizze	
Ø D 70 [mm]	B 6,0 [mm]	b 6,0 [mm]	Ø d 30 [mm]	Z 6	IMA (BIMA)	Ident-No. [L] 716658 s	Ident-No. [R] 716657 s

122110

### Kanten-Füge-Fräser HW

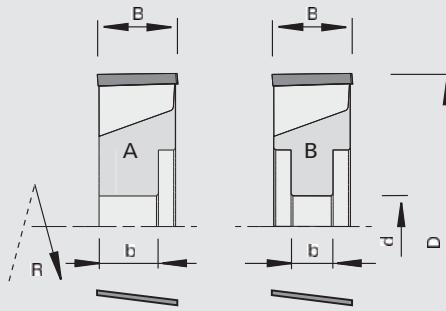
<b>Produkt</b> 		<b>Zeichnung</b> 		 Hartmetall [HW] MEC			
<b>Maschine / Anwendung</b>   Kantenleimmaschinen   zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten		<b>Ausführung</b>   mit Achswinkel   n max = 18.000 min-1		<b>Vorteile</b> 		<b>Hinweise</b>   Drehrichtung nach DIN-EN 50144	
Ø D 70 [mm]	B 25 [mm]	b 10,5 [mm]	Ø d 16 [mm]	Z 4	DKN 5x2,3 [mm]	Achswinkel 10 [°]	Homag Ident-No. [L] 180796 s Ident-No. [R] 180795 s
100 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	30 [mm]	4	[mm]	15 [°]	Ident-No. [L] 160647 s Ident-No. [R] 160109 s

122112

**Kanten-Füge-Fräser HW - SCM-Stefani**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◄	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

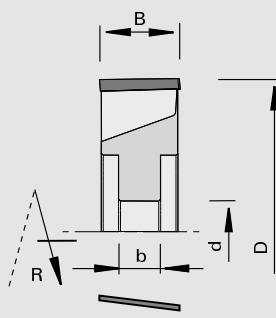
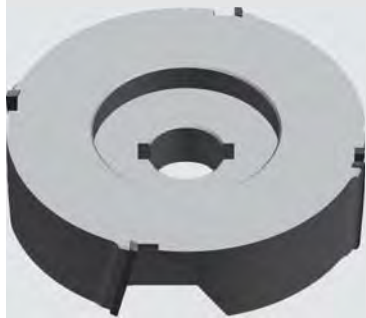
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◄	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

222210

**DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - SCM-Stefani**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 SCM-Stefani mit ED-System  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | reduzierte Nachschärfzone  
 |  $n_{max} = 23.800 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

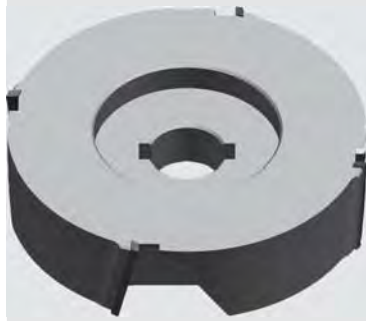
| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs◄	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

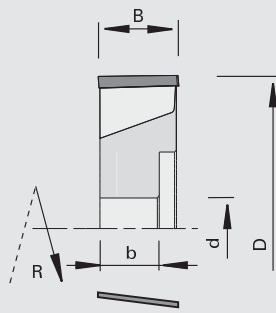
222510

### DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
  - zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

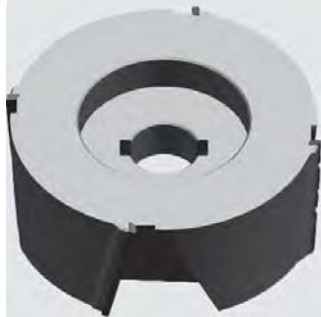
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achswinkel		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10,5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

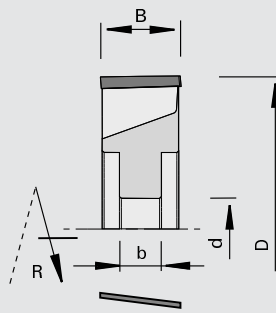
222510

### DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - SCM-Stefani

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System
  - zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 24.000 min-1

Vorteile

- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

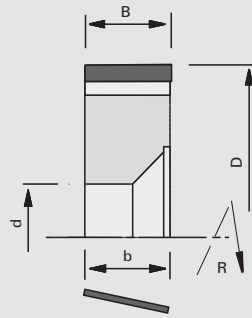
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achswinkel		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

## Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

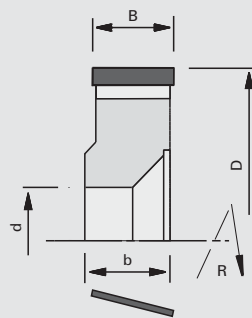
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs∠	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

122110

## Kanten-Füge-Fräser CM HW - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER Aggregat 1828  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | AirStream-System  
 | ChipMeister

Vorteile

| verbesserte Spanerfassung  
 durch ChipMeister Version und  
 AirStream-System  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs∠	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

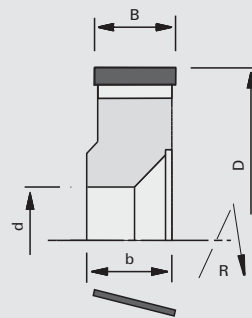
222810

## Kanten-Füge-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1828  
| zum Fügen und Bündigfräsen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| AirStream-System  
| ChipMeister  
| n max = 18.000 min-1

Vorteile

| verbesserte Spanerfassung  
durch ChipMeister Version und  
AirStream-System  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Achs∠	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]			

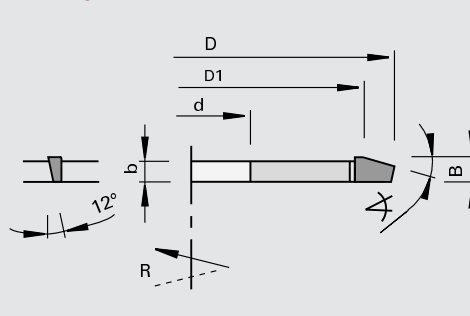
122115

## Kanten-Füge-Fräser HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
| zum Bündigfräsen und Anfasen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| n = 8.100 - 13.800 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase∠	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs∠		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4,0	3,0	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5,0	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			



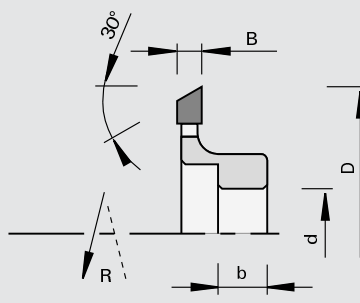
122100

## Kanten-Füge-Fräser HW - IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5 IMA	171240	171239
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

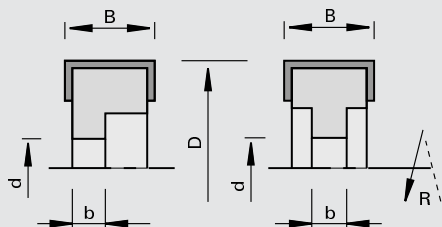
120100

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3 Sudhoff, EBM, Ney		167258
50	12	10	16	2	5x2,3 Homag, Homburg		164066 s
50	15	10	16	4	5x2,3 EBM		179139
50	15	10	16	2	5x2,3 IMA, Raimann		164067
61	12	10	16	3	5x2,3 Homag		167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3 Homag		167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3 Brandt, Homag		164073
70	12	10	16	4	5x2,3 Brandt, Homag		164068 s
70	20	11	16	2	5x2,3 Reich		182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3 Homag, HOLZ-HER 1823, Biesse Akron 400 RS 502		164071
70	20	20	16	4	5x2,3 Ott		164069
70	20	12,5	20	6	2/6x3,5 IMA, SCM-IDM	164134 s	164080 s
70	20	12,5	20	4	6x3,5 Brandt, Homag	164133 s	164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5 HOLZ-HER		164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3 HOLZ-HER		164072
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	15	12	1,5	150515	10	003081
	20	12	1,5	150515	10	003082
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526
Druckleisten	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076
Druckleisten	B=39	164072	925300	2	164077
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936 [mm]	für alle	985730	1	009672 [St.]

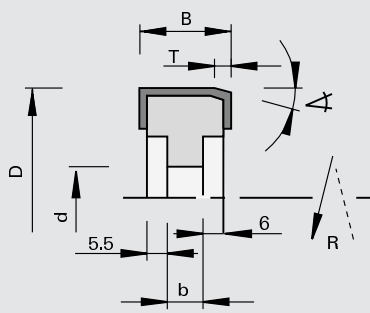
120100

Kanten-Füge-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER  
I zum Fügen und Bündigfräsen  
von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 06  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase	∅ D	B	b	∅ d	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15 [°]	70 [mm]	29,5 [mm]	17 [mm]	20 [mm]	5,0 [mm]	4	HOLZ-HER	164462 s	164463 s

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Drehrichtung links	29,5	12	1,5	150515	10	160618
für Drehrichtung rechts	29,5	12	1,5	150515	10	160118
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	925300	2	164185
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100 [mm]	985730	1	166090 [St.]

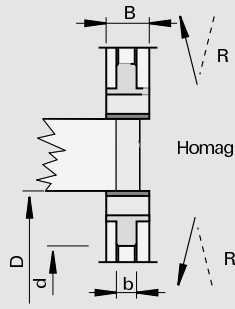
120101

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

$\varnothing D$	B	b	$\varnothing d$	Z	DKN		Ident-No.
70	14,3	10	16	4	5x2,3	Homag	170247 s
70	20	10	16	4	5x2,3	Homag	168510 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	20	14,3	2,5	150517	10	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

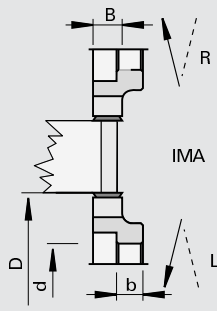
120101

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW - IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenleimmaschinen zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
  - Schneidstoff: HW HL Board 05
  - n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

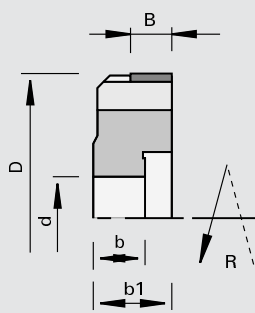
222210

## DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenleimmaschinen zum Fügen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
  - reduzierte Nachschärfzone
  - achsgerade
  - n max = 24.000 min-1

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	12,5	19	20	4	6x2,8 Brandt, Homag, IMA	175787 s	175786 s
70	10	12,5	19	20	6	5x2,3 SCM-IDM	175789 s	175788 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

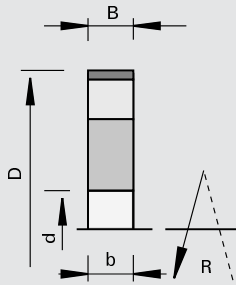
222510

**DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP - Brandt, Homag, Biesse**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | Biesse Akron 400 RS 502  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche und  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | reduzierte Nachschärfzone 2,0  
 | mm  
 | achsgerade  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 | hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 | Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

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

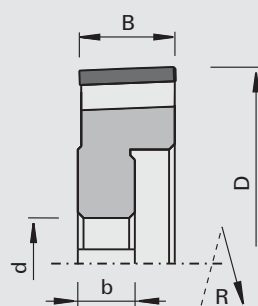
222510

**DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser CM DP - Ott**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen Ott  
 | zum Fügen und Bündigfräsen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | durch ChipMeister Version  
 | keine Verschmutzung der  
 | Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 | Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 | stung  
 | geräuscharm

Hinweise

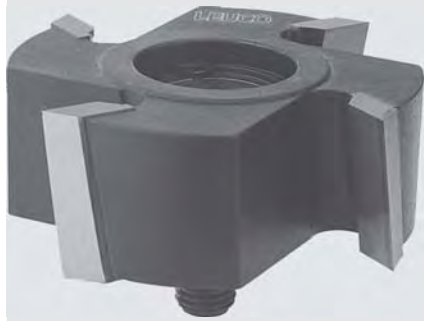
| Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 #	185678 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

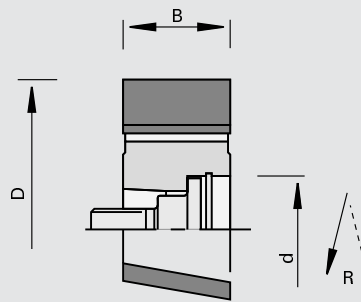
122110

## Kanten-Füge-Fräser HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

$\emptyset D$	B	$\emptyset d$	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	35 [mm]	HSK 25R [mm]	4	178035 s	178034 s

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

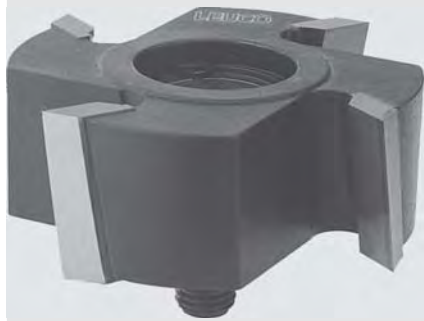
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [St.]	177782

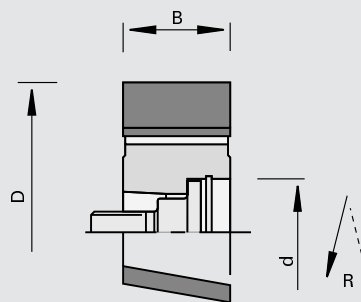
122110

## Kanten-Füge-Fräser CM HW HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen  
 Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

$\emptyset D$	B	$\emptyset d$	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70 [mm]	25 [mm]	HSK 25R [mm]	4	180765	180766

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

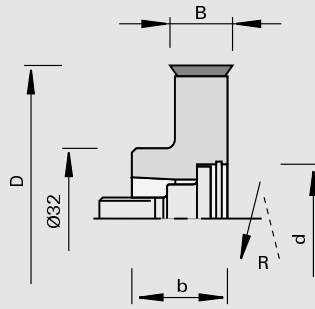
120101

## Kanten-Füge-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel, 4  
 Schneidkanten  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 20  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

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

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14,3	2,5	150517	10	170248
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

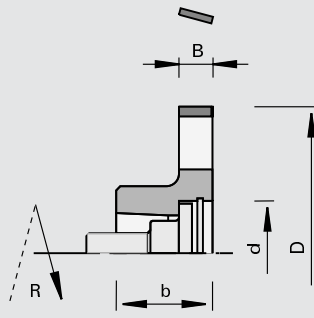
222510

## DIAMAX-Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | kostengünstiger Anschaffungs-  
 preis durch Großserienfertigung

Hinweise

| wegen Einhaltung des  
 Null-Durchmessers nicht  
 nachschärfbar  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,0	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8,0	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	



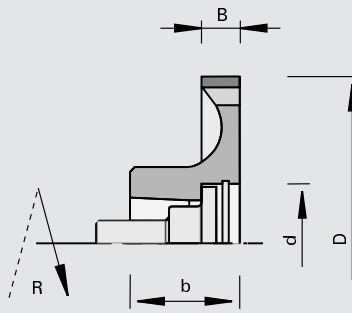
222812

## Kanten-Füge-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
iQsystem

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag Aggregat FF und Feinfräsen, IMA
- | zum Bündigfräsen und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel

Vorteile

- | höchste Rundlaufgenauigkeit
- | optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm
- | kostengünstiger Anschaffungspreis durch Großserienfertigung

Hinweise

- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/min
- | Z = 8 für Vorschub 45 - 60 m/min
- | Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- | Basismaße konstant
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	15	23	HSK 25R	4	180934 s	180935 s
70	15	23	HSK 25R	6	180936 s	180937 s
70	8,0	23	HSK 25R	4	181176	181177
70	8,0	23	HSK 25R	6	181178	181179
70	8,0	23	HSK 25R	8	181180 s	181181 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

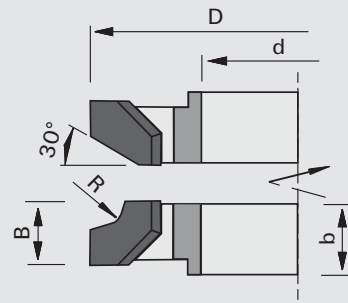
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

122110

### Kanten-Abrund- / Fase-Fräser HW einteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Kantenanleimmaschinen IMA  
 Modell BIMA mit Verleimteil /  
 Bündigfräsaggregat 6135  
 | zum Bündigfräsen und  
 Abrunden oder Anfasen von  
 Massivholzanleimern sowie  
 Furnier- und Kunststoffkanten

| mit Achswinkel  
 | Ausführung einteilig  
 | n max = 18.000 min-1

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

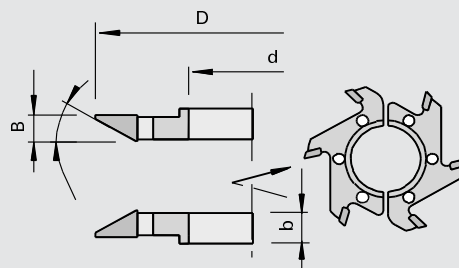
R	Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	2	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192577 s	192578 s
	15	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192579 s	192580 s
	30	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
	45	65	10	10,7	30	6	IMA (BIMA)	192581 s	192582 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

### Kanten-Fase-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Kantenanleimmaschinen IMA  
 Modell BIMA mit Verleimteil /  
 Bündigfräsaggregat 6135  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

| mit Achswinkel  
 | Ausführung zweiteilig  
 | n max = 18.000 min-1

| Drehrichtung siehe Skizze

Fase◁	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

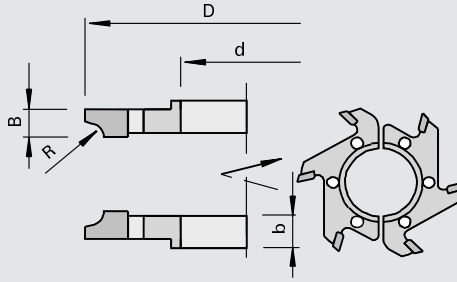
122110

**Kanten-Abrund-Fräser HW zweiteilig - IMA (BIMA)**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen IMA  
 Modell BIMA mit Verleimteil /  
 Bündigfräsaggregat 6135  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 sen von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Ausführung zweiteilig  
 | mit Achswinkel  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung siehe Skizze

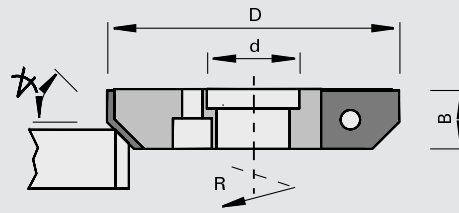
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6,0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9,0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Auslieferung mit je 3  
 | zusätzlichen Profilplatten  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

Fase◁	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	60	12	19	3	179207 s	179206 s
15	60	12	19	3	178634 s	178633 s
30	60	13,5	19	3	178632	178631
45	60	12	19	3	178630 s	178629 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase◁	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2,0	151586	10	179174	179173
	15	11,7	16	2,0	151586	10	177042	177045
	30	13,5	16	2,0	151586	10	177043	177046
	45	12,2	16	2,0	151586	10	177822	177823
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

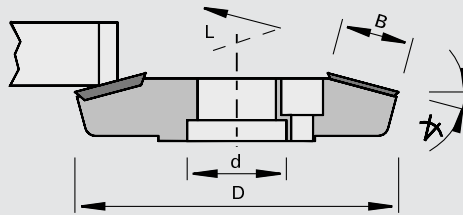
120101

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW für BAZ (speziell für dünne Anleimer) - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| speziell für dünne Anleimer  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Fase	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	78	11,5	19	3	186577 s	186576 s
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	178639, 178640	150558	10	003079
Dreieck-Vorschneider	22	19,05	2,0	186576, 186577	150557	10	180779
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15	186576, 186577	995125	10	180839
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	178639, 178640	995125	10	176199
Schraubendreher	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092
	[mm]			[St.]	

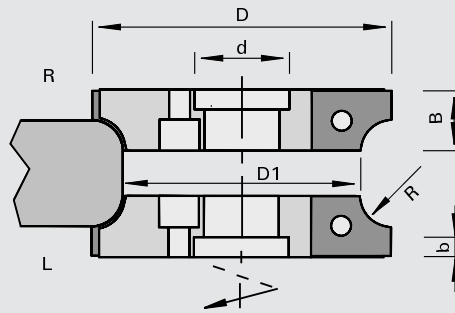
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| BAZ Homag  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 | anleimern sowie Furnier- und  
 | Kunststoffkanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| gleicher Messerkopfgrundkör-  
 | per für R 1,5 - 3 mm; R 4 - 5  
 | mm  
 | Lieferumfang: zusätzlich mit 3  
 | Ersatzplatten  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	15	4,0	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4,0	19	3	185199 &	185200 &
2,0	59	50	15	4,0	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4,0	19	3	185201 s	185202 s
3,0	59	50	15	4,0	19	3	180751 &	180750 &
4,0	63	50	15	4,0	19	3	178795 s	178794 s
5,0	63	50	15	4,0	19	3	178797 s	178796 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2,0	151545	10	180722	180721
	1,5	13	15	2,0	151545	10	181954	181953
	2,0	13	15	2,0	151545	10	181956	181955
	2,5	13	15	2,0	151545	10	180728 s	180727 s
	4,0	14	17	2,0	151546	10	177036 s	177040 s
	5,0	15	17	2,0	151545	10	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	11x10x7	925300	2	178759
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[St.]	

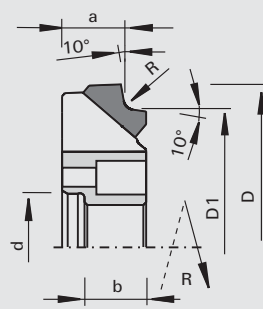
222582

## DIAMAX-Hochleistungs-Kanten-Abrund-Fräser DP für BAZ - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

BAZ Homag  
zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

polierte Spanfläche  
feinstbearbeitete Freifläche  
mit Achswinkel  
sehr hohe Wuchtgüte  
Z6 Ausführung  
n max = 24.000 min-1

Vorteile

beste Schnittqualität durch  
exzellente Wuchtgüte und hohe  
Zahnzahl  
Verzicht auf Ziehklängenbearbei-  
tung möglich

Hinweise

Basismaße a und D1 konstant  
Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 s	185978 s
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 s	185980 s
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 s	185982 s
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 s	185984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

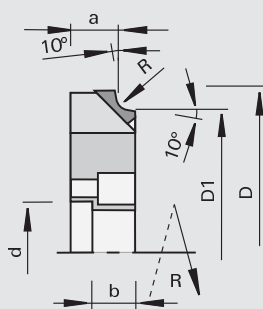
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

BAZ Homag  
zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

polierte Spanfläche  
feinstbearbeitete Freifläche  
mit Achswinkel  
n max = 24.000 min-1

Vorteile

optimale Schnittqualität

Hinweise

Basismaße a und D1 konstant  
Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179414 s	179415 s
2,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179416	179417
3,0	57	50	11	9,5	19	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

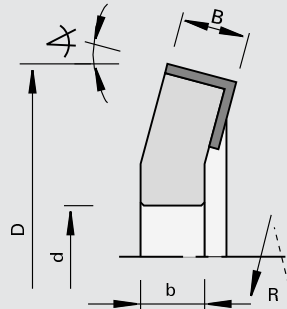
120120

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW - Homag

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen  
 | Homag  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 | von Massivholzanleimern  
 | sowie Furnier- und Kunststoff-  
 | kanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

Fase	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15 [°]	65 [mm]	12 [mm]	11 [mm]	16 [mm]	3	5x2,3 [mm]	Homag	167735 s	167734 s

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	150515	10 [St.]	003080

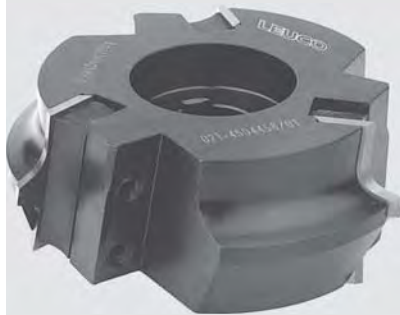
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	925300	2	164526
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100 [mm]	985730	1 [St.]	166090



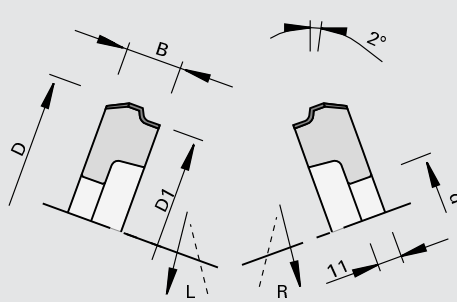
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Homag Softforming

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag im Softforming-  
 Verfahren  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| gleicher Messerkopfgrundkör-  
 per für R 2 - 3 mm;  
 | R 5 - 8 mm  
 | Drehrichtung siehe Skizze

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	20,5	15	2,0	151545	10	163062 s
	3,0	20,8	15	2,0	151545	10	163063
	5,0	30	17	2,0	151545	10	163065
	6,0	30,5	17	2,0	151545	10	163066
	8,0	30,5	17	2,0	151545	10	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

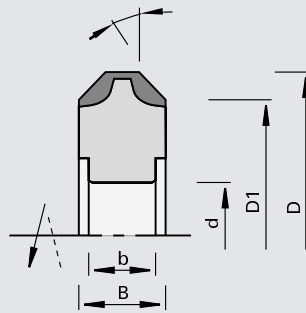
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	2	163077 s
Druckleisten	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	2	163078 s
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
	[mm]				[St.]

120102

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | zum Anfasen von Massivholz-  
 | anleimern sowie Furnier- und  
 | Kunststoffkanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| für Rechts- und Linkslauf  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

Fase	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	Fase	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	45	12	12	1,5	151545	10	171190
für Ø D = 62/73/82	45	16	17,5	2,0	151545	10	169292
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246
Druckleisten	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180214
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009671
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
	[mm]				[St.]

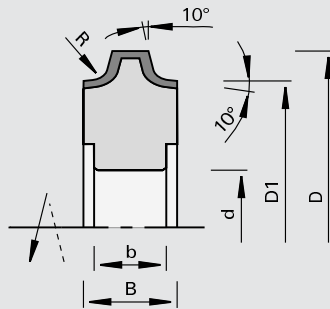
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I für Rechts- und Linkslauf  
I Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 s
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 s
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 &
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 s
3,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241 s
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 s
2,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 &
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &

Wechselplatten

	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 57	2,0	12	12	1,5	151545	10	170340
für Ø D = 57	3,0	12	12	1,5	151545	10	170341
für Ø D = 58	2,0	12	13	2,0	151545	10	177033
für Ø D = 58	3,0	12	13	2,0	151545	10	177032
für Ø D = 78	2,0	16	15,5	2,0	151545	10	182087
für Ø D = 81	6,0	24	22	2,0	151545	10	170258
für Ø D = 81	8,0	24	22	2,0	151545	10	170260
für Ø D = 81	9,0	24	22	2,0	151545	10	170261 #
für Ø D = 62/73/82	1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
für Ø D = 62/73/82	1,5	16	17,5	2,0	151545	10	176583
für Ø D = 62/73/82	2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
für Ø D = 62/73/82	3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
für Ø D = 62/73/82	4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
für Ø D = 62/73/82	5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10,5	177030, 177031	925300	2	175640
Druckleisten	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	2	169246
Druckleisten	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	2	163488
Druckleisten	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	10	050565
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	10	180214
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009671
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

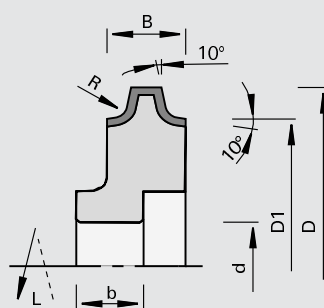
120102

Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen IMA  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

I gleicher Messerkopf-Grundkör-  
per für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

I Drehrichtung siehe Skizze

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 s	168374 s
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 s	168354 s
4,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 s	168376 s
5,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 s	168378 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	Fase	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	169292
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B= 15,6	925300	2	163488
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[St.]	

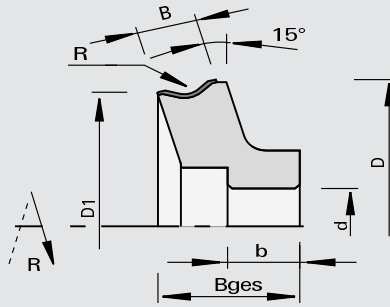
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW (gekröpft) - IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen IMA  
I zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min-1

Vorteile

Hinweise

I gleicher Messerkopfgrundkör-  
per für R 2 - 4 mm  
I Drehrichtung siehe Skizze

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172712 s	172711 s
3,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172710 s	172709 s
2,0	77,6	70	13	13	27,9	20	4	6x3,5	172708 s	172707 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	13	16	2,0	151555	10	172713
	3,0	13	16	2,0	151555	10	172714
	4,0	13	16	2,0	151555	10	172715 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=12	925300	2	162095
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[St.]	

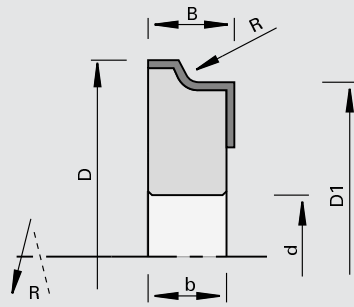
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen  
 Brandt  
 | zum Abrunden und Bündigfrä-  
 sen von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität an  
 Massivholzkanten durch  
 Schneiden mit Achswinkel

Hinweise

| gleicher Messerkopfgrundkör-  
 per für R 2 - 3 mm  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441 s	180440 s
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389 s	173388 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

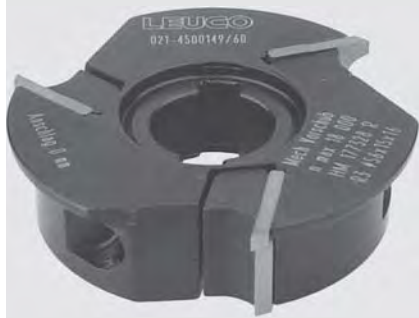
Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	19,6	15,2	2,0	151546	10	173817	173816
	3,0	19,6	15,2	2,0	151545	10	173393	173392
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=17				
		für alle	925300	2	167971
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	180002
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
	[mm]				[St.]

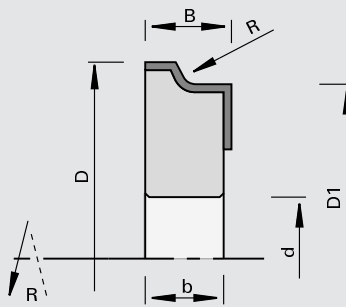
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

I Kantenanleimmaschinen  
Brandt, EBM, HOLZ-HER  
1942M

I zum Abrunden und Bündigfrä-  
sen von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05  
I n max = 18.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

Hinweise

I gleicher Messerkopfgrundkör-  
per für R 2 - 3 mm  
I Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 #	177328 #
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14,5	2,0	151545	10	172142	172141
	3,0	12	14,5	2,0	151545	10	172144	172143
	2,0	15	14,5	2,0	151545	10	177317	177318
	2,5	15	14,5	2,0	151545	10	177319	177320
	3,0	15	14,5	2,0	151545	10	177321	177322
	2,0	16,1	14	2,0	151546	10	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221
Druckleisten	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	177332
Druckleisten	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 o
Gewindestifte	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214
Magnetanschlag	0,0	für alle	997800	1	016613
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672
	[mm]				[St.]

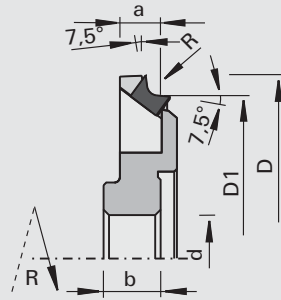
222582

### DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - Ott

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen Ott zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
| feinstbearbeitete Freifläche mit Achswinkel  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch Späne  
| Verringerung der Absaugleistung  
| geräuscharm

Hinweise

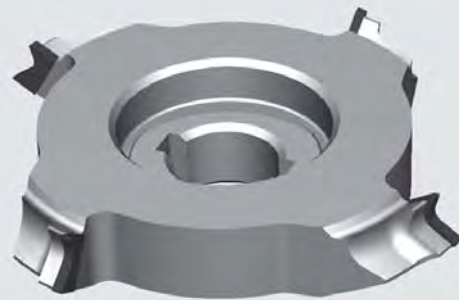
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185681 s	185682 s
2,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185679	185680
3,0	69	61	10	10,5	16	4	5x2,3	185683 s	185684 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

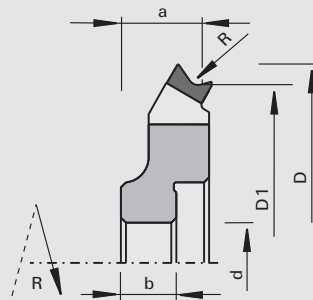
222582

### DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Ott HFR 06.2

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen Ott HFR 06.2 zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
| feinstbearbeitete Freifläche ohne Achswinkel  
| n max = 23.800 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN 50144

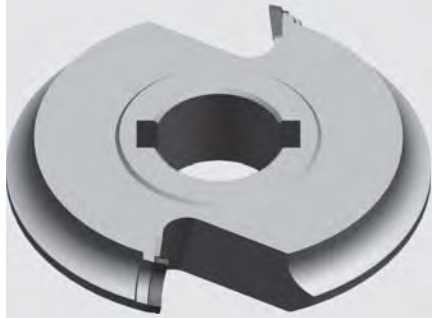
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	72	15,3	11	16	4	5x2,3	185685 s	185686 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



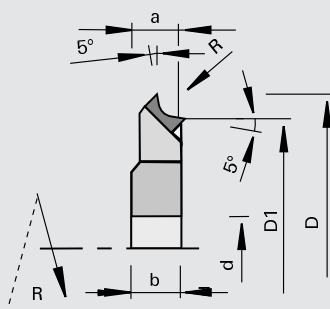
222282

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

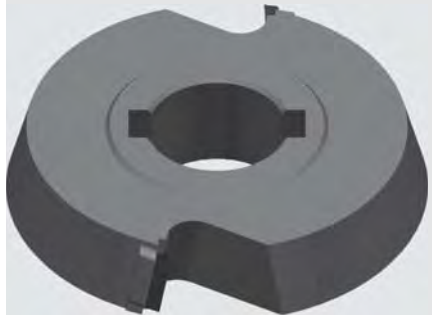
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182143 s	182144 s
3,0	57	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182145 s	182146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

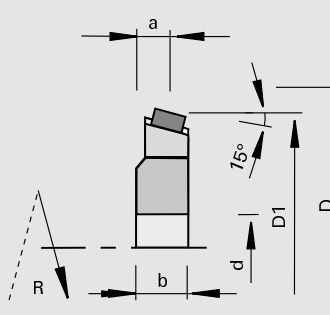
222512

**DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER  
l zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

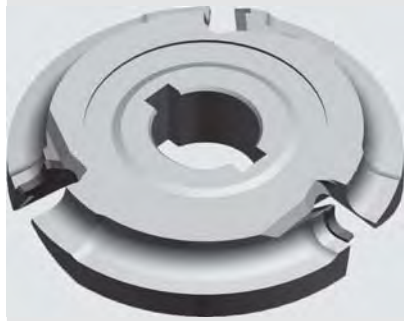
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase<	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8,5	12,5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

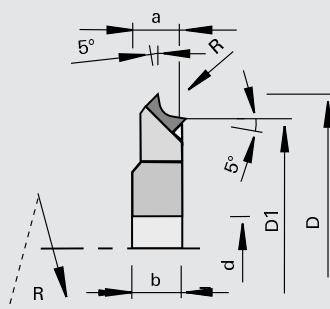
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1832

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1832  
| zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

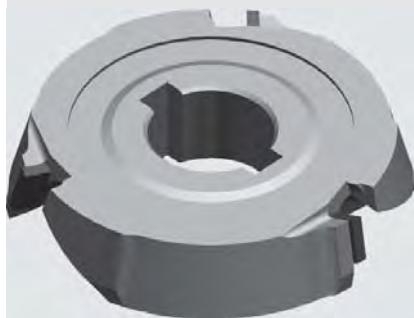
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
1,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	186581 s
1,3	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	186580
2,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182685 s
3,0	58,7	50	8,5	12	16	3	5x2,3	182686
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

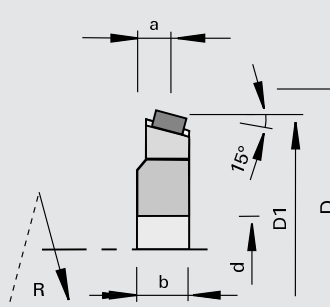
222512

## DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1832

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1832  
| zum Fasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| Nachschärfzone 3,5 mm  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

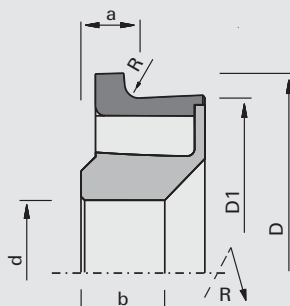
222312

## DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1827  
| zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| AirStream-System  
| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
sungsgrad durch AirStream-  
System  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144  
| nicht zum Nachschärfen  
vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185440 s	185441 s
1,3	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185434	185435
2,0	56	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185436	185437
3,0	57	50	8,0	11,5	20	2	5x2,3	185438	185439
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

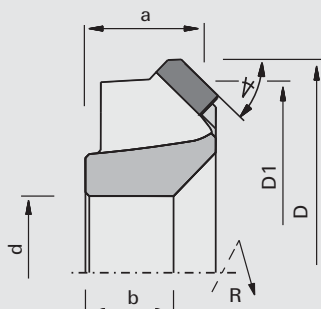
222312

## DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1827  
| zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

| AirStream-System  
| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
sungsgrad durch AirStream-  
System  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144  
| nicht zum Nachschärfen  
vorgesehen

Fase α	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11,5	20	2	5x2,3	185442 s	185443 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

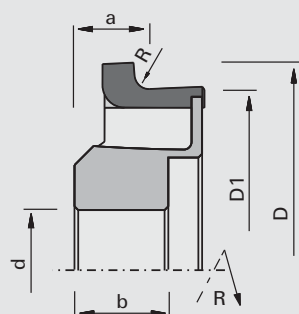
222312

### DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)  
| zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| AirStream-System  
| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfasungsgrad durch AirStream-System  
| keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch Späne  
| Verringerung der Absaugleistung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN 50144  
| nicht zum Nachschärfen vorgesehen

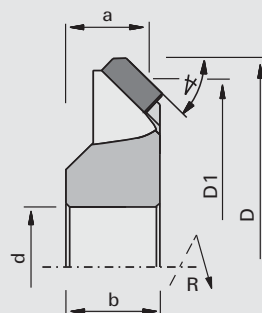
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185430 s	185431 s
1,3	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185424	185425
2,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185426	185427
3,0	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	185428	185429
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

### DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)  
| zum Anfasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| AirStream-System  
| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfasungsgrad durch AirStream-System  
| keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch Späne  
| Verringerung der Absaugleistung  
| sehr geräuscharm

Hinweise

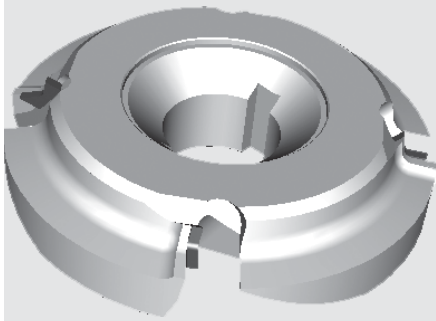
| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN 50144  
| nicht zum Nachschärfen vorgesehen

Fase<	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	10	12,5	16	2	5x2,3	186115 s	186116 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

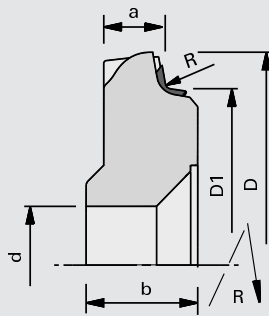
222582

## DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1833

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1833  
! zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
! Nachschärfzone 3,5 mm  
! n max = 24.000 min-1

Vorteile

! optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
! keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
! Verringerung der Absauglei-  
stung  
! geräuscharm

Hinweise

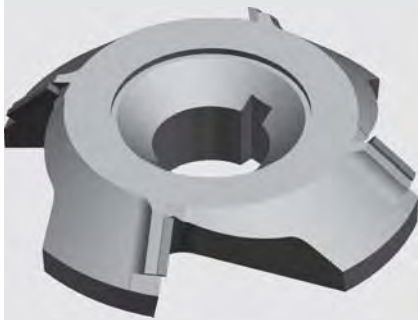
! Basismaße a und D1 konstant  
! Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182505 s	182504 s
3,0	72,5	61	13,5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

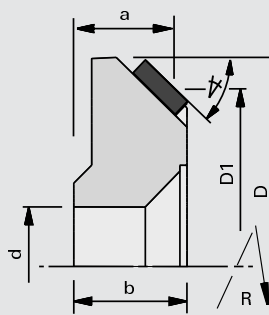
222582

## DIAMAX Kanten-Fase-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1833

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1833  
! zum Fasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
! Nachschärfzone 3,5 mm  
! n max = 24.000 min-1

Vorteile

! optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
! keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
! Verringerung der Absauglei-  
stung  
! geräuscharm

Hinweise

! Basismaße a und D1 konstant  
! Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase<	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72,5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

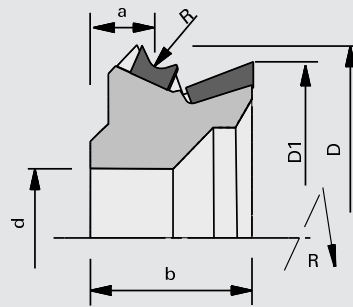
222282

## Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topLine

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1826  
| zum Abrunden und Bündigfrä-  
sen von Massivholzanleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
| polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche  
| Nachschärfzone 3,5 mm  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
durch ChipMeister Version  
| keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
| keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
| Verringerung der Absauglei-  
stung  
| geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57,3	50	10,76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1,0	57,3	50	10,76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5,0	57,3	50	11,8	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

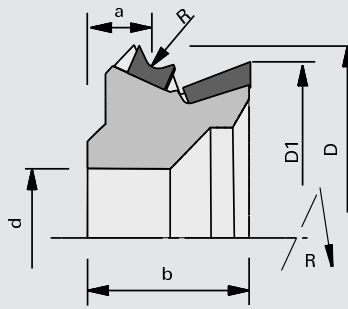
222312

## Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat 1826  
! zum Abrunden und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
! AirStream-System  
! ChipMeister  
! n max = 24.000 min-1

Vorteile

! verbesserte Spanerfassung durch ChipMeister Version und AirStream-System  
! keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch Späne  
! Verringerung der Absaugleistung  
! geräuscharm

Hinweise

! Basismaße a und D1 konstant  
! Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55	50	11,02	23,6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 #	184736 #
3,0	56	50	11,28	23,9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2,0	55	50	11,02	23,6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55,8	50	11,15	23,8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3,0	56	50	11,28	23,9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

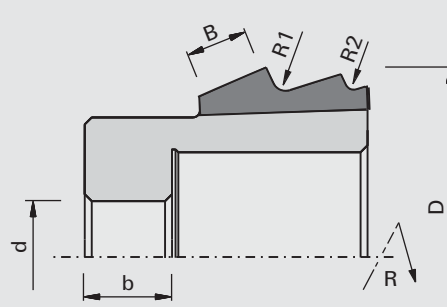
222212

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
HOLZ-HER Aggregat FR502  
! zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
! AirStream-System  
! n max = 24.000 min-1

Vorteile

! deutlich erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System  
! keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch Späne  
! Verringerung der Absaugleistung  
! sehr geräuscharm

Hinweise

! nicht zum Nachschärfen vorgesehen  
! Basismaße konstant  
! Drehrichtung nach DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	2,0	1,3	55,8	12,5	16	2	5x2,3		186787	186786
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

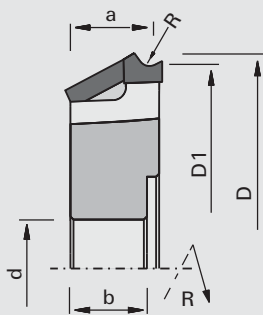
222312

### DIAMAX Kanten-Abrund-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER Aggregat FR701  
 | zum Abrunden und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
 sungsgrad durch AirStream-  
 System  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144  
 | nicht zum Nachschärfen  
 vorgesehen

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72,7	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185874 s	185451 s
1,3	72,4	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185875	185445
2,0	71,8	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185876	185447
3,0	70,9	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185877	185449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

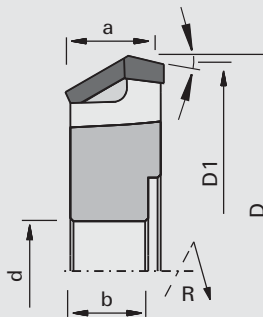
222312

### DIAMAX Kanten-Fase-Bündig-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER Aggregat FR701  
 | zum Fasen und Bündigfräsen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | AirStream-System  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| deutlich erhöhter Spanerfas-  
 sungsgrad durch AirStream-  
 System  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | sehr geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144  
 | nicht zum Nachschärfen  
 vorgesehen

Fase<	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,5	68	14	12,5	16	2+2	5x2,3	185878 s	185453 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



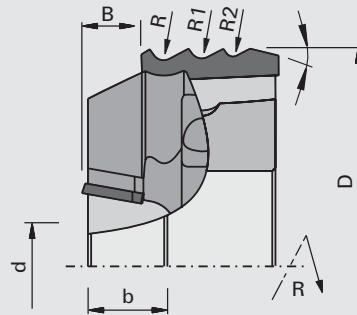
222212

## DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER Aggregat FR701 Multi zum Abrunden, Anfasen und Bündigfräsen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
! polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
! AirStream-System  
!  $n_{max} = 24.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

! erhöhter Spanerfassungsgrad durch AirStream-System  
! weniger Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
! weniger Funktionsstörungen durch Späne  
! Verringerung der benötigten Absaugleistung  
! geräuscharm - Kombination von 4 unterschiedlichen Profilen und Bündigschneide  
! Nutzung unterschiedlicher Profile ohne Werkzeugwechsel

Hinweise

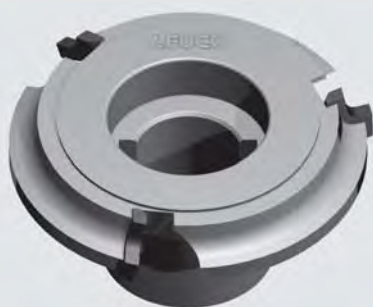
! nicht zum Nachschärfen vorgesehen  
! Basismaße konstant  
! Drehrichtung nach DIN-EN 50144

B	R	R1	R2	Fase $\sphericalangle$	$\varnothing D$	b	$\varnothing d$	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	2,0	1,3	2,0	2,0	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	186884	186885
8,0	2,0	2,0	1,3	45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185467	185466
8,0	3,0	2,0	1,3	45	70,9	12,5	16	2+2	5x2,3	185465	185464
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

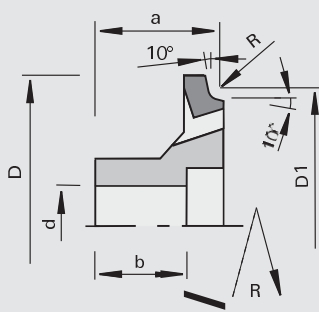
122110

## Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani Round/K

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit ED-System und Aggregat Round/K zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

! mit Achswinkel  
!  $n_{max} = 30.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

! optimierte Spanentsorgung  
! keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch Späne  
! Verringerung der Absaugleistung  
! geräuscharm

Hinweise

! Basismaße a und D1 konstant  
! Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	$\varnothing D$	$\varnothing D1$	a	b	$\varnothing d$	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,7	49,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55,7	50,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55,7	51,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55,7	53,9	25,4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

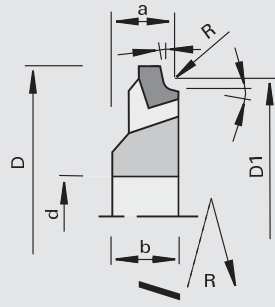
122212

## Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-Stefani K130

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen SCM-Stefani mit Aggregat K130  
 | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch Späne  
 | Verringerung der Absaugleistung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55,3	52	12	13,5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55,3	54	13	13,5	16	3	5x2,3	192216	192215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

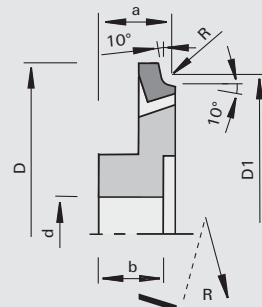
122122

## Kanten-Abrund-Fräser HW - SCM-IDM

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen SCM-IDM mit ED-System und Aggregat C1 / C2  
 | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch Späne  
 | Verringerung der Absaugleistung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14,5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14,5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14,5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14,5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

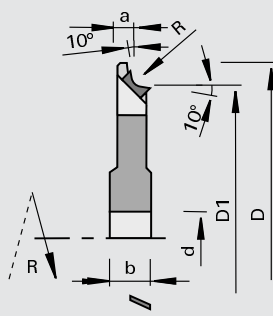
222582

**DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-Stefani**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
SCM-Stefani mit ED-System  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 20.000 min-1  
l polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

l optimierte Spanentsorgung  
l keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
l keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
l Verringerung der Absauglei-  
stung  
l geräuscharm

Hinweise

l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8,1	12	12	4	4x1,8	182288 s	182289 s
2,0	73	61,7	7,1	12	12	4	4x1,8	182292 s	182293 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

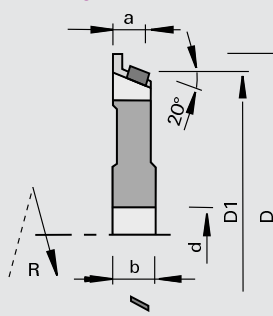
222512

**DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - SCM-Stefani**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
SCM-Stefani mit ED-System  
l zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 20.000 min-1  
l polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

l optimierte Spanentsorgung  
l keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
l keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
l Verringerung der Absauglei-  
stung  
l geräuscharm

Hinweise

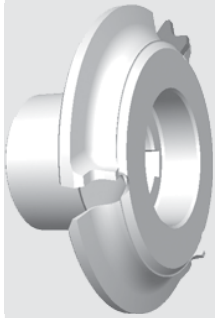
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase<	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	61,7	8,7	12	12	4	4x1,8	182302 s	182303 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

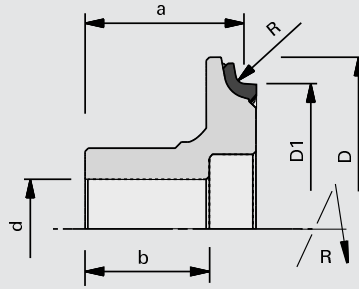
222310

## Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM Round/K

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
SCM-IDM mit ED-System und  
Aggregat Round/K  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 20.000 min-1  
l polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

l optimierte Spanentsorgung  
l keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
l keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
l Verringerung der Absauglei-  
stung  
l geräuscharm

Hinweise

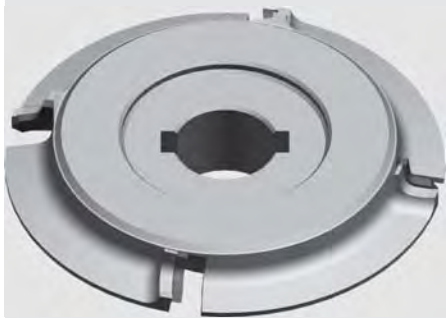
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55,3	49,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55,3	50,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2,0	55,3	51,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55,7	52,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3,0	55,7	53,93	25,4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

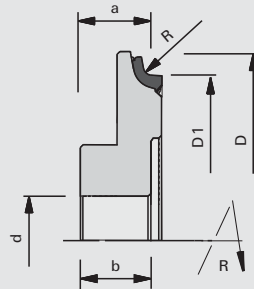
222310

## Kanten-Abrund-Fräser DP - SCM-IDM C1/C2

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
SCM-IDM mit ED-System und  
Aggregat C1 / C2  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l n max = 18.000 min-1  
l polierte Spanfläche und  
feinstbearbeitete Freifläche

Vorteile

l optimierte Spanentsorgung  
l keine Verschmutzung der  
Maschine mit Spänen  
l keine Funktionsstörungen durch  
Späne  
l Verringerung der Absauglei-  
stung  
l geräuscharm

Hinweise

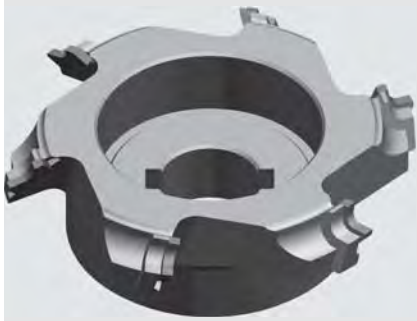
l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

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

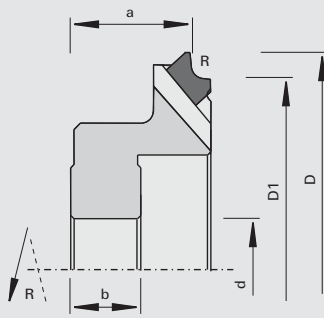
222280

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse Ergho, Akron

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Biesse Ergho/Akron 200/800  
 - CR 200/CR 202  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | reduzierte Nachschärfzone  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3,0	68	59,86	21	22,3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

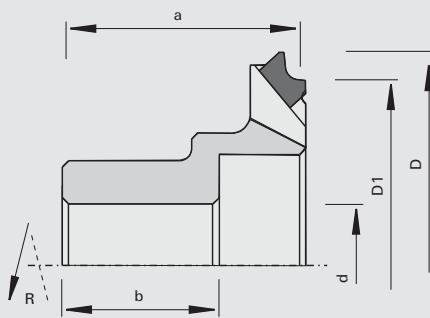
222580

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP - Biesse

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Biesse  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | reduzierte Nachschärfzone  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität

Hinweise

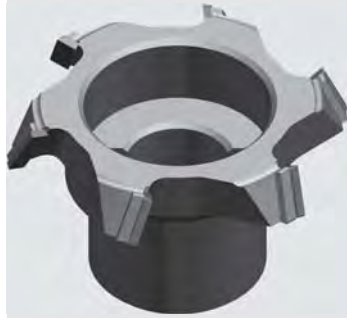
| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2,0	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3,0	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

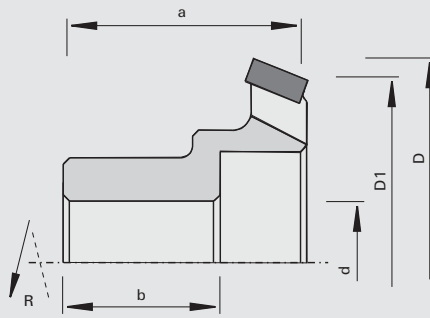
222510

### DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenleimmaschinen Biesse
- | zum Fasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | reduzierte Nachschärfzone
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | optimale Schnittqualität

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		
25	67	60	38,5	39,5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s

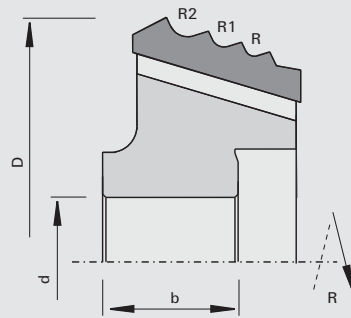
222360

### Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi - Biesse

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenleimmaschinen Biesse RF 40
- | zum Abrunden und Anfasen von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | Nachschärfzone 1,0 mm
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | optimale Schnittqualität

Hinweise

- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	R1	R2	Fase	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		
1,5	2,0	3,0	25	75,4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s

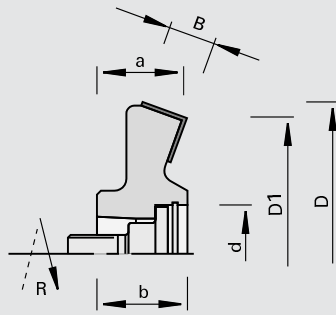
120120

## Kanten-Fase-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag, IMA  
 | zum Bündigfräsen und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 |  $n_{max} = 18.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Fase	$\varnothing D$	$\varnothing D1$	a	B	b	$\varnothing d$	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20 [°]	77 [mm]	70 [mm]	21,5 [mm]	12 [mm]	23 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177594	177593

Wendeplatten

B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
12 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	150515	10 [St.]	003080

Ersatzteile

Abmessung

	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Druckleisten	B=10	925300	2	164526
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100 [mm]	985730	1 [St.]	166090

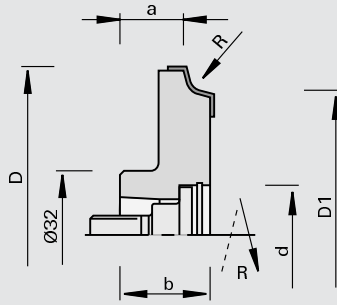
120102

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen Homag
  - zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- gleicher Messerkopfgrundkörper für R 1,5 - 3 mm
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2,0	151546	10	177606	177605
	2,0	12	17	2,0	151546	10	177608	177607
	2,5	12	17	2,0	151546	10	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2,0	151546	10	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	12x11x7	925300	2	177724
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]			[St.]



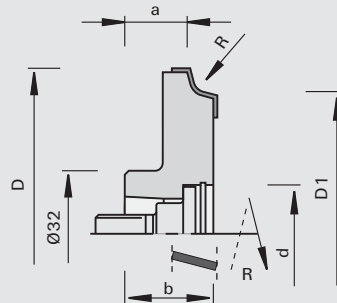
120112

## Kanten-Abrund-Messerköpfe HW HSK 25R - IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen IMA  
l zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l mit Achswinkel  
l Schneidstoff: HW HL Board 06

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3,0	80	70	16,5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2,0	15 1586	10	180174	180173
	3,0	12	18	2,0	15 1586	10	180176	180175
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	12x11x7				
		links	925300	2	180255
Druckleisten	12x11x7				
		rechts	925300	2	180256
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780	
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781	
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782	
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672	
	[mm]			[St.]	

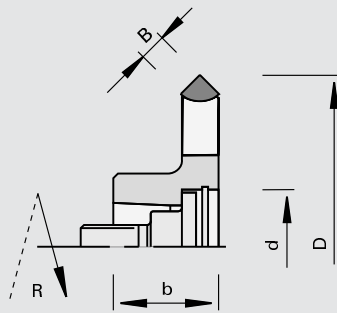
222510

## Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
Homag, IMA  
l zum Anfasen von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

l polierte Spanfläche  
l feinstbearbeitete Freifläche  
l nachschärfbar  
l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

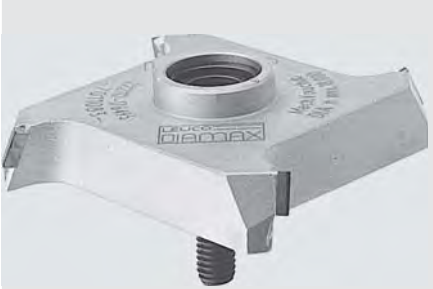
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

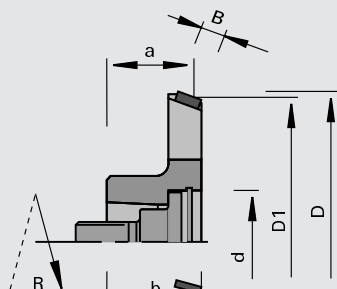
222510

## DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kantenanleimmaschinen  
Homag Aggregate FF, IMA  
l zum Bündigfräsen und Anfasen  
von Massivholzleimern  
sowie Furnier- und Kunststoff-  
kanten

Ausführung

l polierte Spanfläche  
l feinstbearbeitete Freifläche  
l mit Achswinkel  
l n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

l beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

l Basismaße a und D1 konstant  
l Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

Fase	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	21,5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

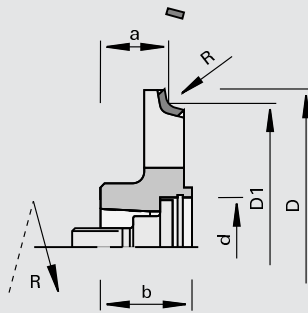
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen  
Homag Aggregate FF, IMA  
! zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern sowie Furnier- und  
Kunststoffkanten

Ausführung

! polierte Spanfläche  
! feinstbearbeitete Freifläche  
! mit Achswinkel  
! n max = 24.000 min-1

Vorteile

! beste Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

! Basismaße a und D1 konstant  
! Z = 4 für Vorschub 20 - 30  
m/min  
! Z = 6 für Vorschub 30 - 45  
m/min  
! Drehrichtung nach DIN-EN  
50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77,5	70	16,5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78,1	70	16,5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78,8	70	16,5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81,2	70	16,5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

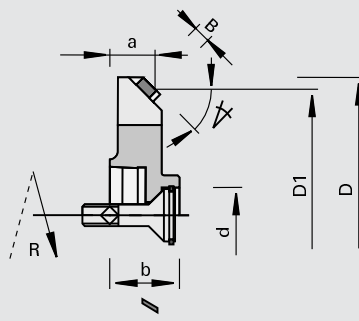
222512

## DIAMAX-Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag / Aggregat FK 01, FK 02, FK 03  
 | zum Anfasen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 18.000 min-1

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Fase	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	62,7	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71,5	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64,9	62	11,5	6,0	17,5	HSK 32	4	176494 s	176493 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Sicherungsringe

14x1 DIN 472

995460

10

057258

Paßscheiben

8x14x1 DIN 988

995440

10

173406

Senkkopfschrauben

M6x30 DIN 7991

995121

10

173407

[mm]

[St.]

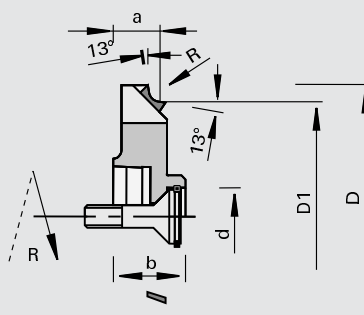
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag / Aggregat FK 01, FK  
 02, FK 03  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 18.000 min-1  
 | HSK 32 gekürzt

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/  
 min  
 | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/  
 min  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178466 s	178467 s
1,5	68,1	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178468 s	178469 s
2,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178470 s	178471 s
3,0	71,2	62	11,5	17,5	HSK 32	6	178474 s	178475 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[St.]	

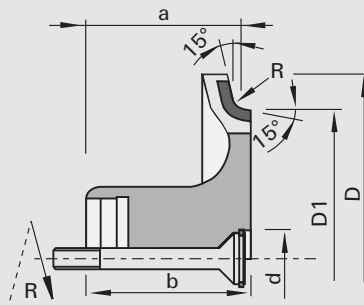
222812

## Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 32 - Homag FK

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Kantenanleimmaschinen
  - Homag Aggregate FK
- zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- polierte Spanfläche
- feinstbearbeitete Freifläche
- mit Achswinkel
- Auslaufwinkel 15°

Vorteile

- beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- optimierte Spanentsorgung durch ins Werkzeug integrierte Spanableitung
- keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- keine Funktionsstörungen durch Späne
- Verringerung der Absaugleistung
- geräuscharm

Hinweise

- Basismaße a und D1 konstant
- Maschinen müssen mit i-System ausgerüstet sein
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
1,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31,5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]			[St.]

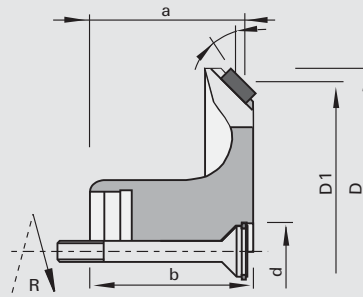
222812

## Kanten-Fase-Fräser DP HSK 32 - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
topLineLEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag / FK-Aggregat  
 | zum Anfasen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Achtung: Maschinen müssen  
 entsprechend nachgerüstet  
 werden  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65,1	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31,5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Sicherungsringe	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Paßscheiben	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Senkkopfschrauben	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[St.]	

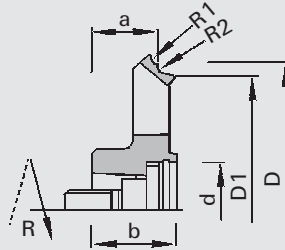
222582

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag Aggregate FF  
 | zum Abrunden und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R1	R2	Fase∠	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2,0	20	85	69	22,75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	



223512

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fase Fräser CM DP HSK 25R - flexTrim - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag für Formfräsaggregate  
 FK11, FK20, FK21, FF32,  
 FF12, PF21 mit flexTrim  
 Fräskopf  
 | zum Abrunden und / oder  
 Anfasen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

## Ausführung

| 2-teiliges Werkzeug  
 | polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | Auslaufwinkel 15°  
 | n max = 18.000 min-1

## Vorteile

| optimierte Spanentsorgung  
 durch ChipMeister Version  
 | kurze Rüstlücken bei hohen  
 Vorschüben  
 | beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | Kombination von 2 unterschied-  
 lichen Profilen

## Hinweise

| weitere Kombinationen auf  
 Anfrage möglich  
 | Basismaße a und D1 konstant  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R1	R2	Fase∠	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185077	185076
2,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	185189	185188
2,0	1,2		78	70	19,5		HSK 25R	4	185975 s	185976 s
2,0	1,5		78	70	19,5		HSK 25R	4	183121	183122
3,0	1,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	186583	186582
3,0	2,0		78	70	19,5		HSK 25R	4	183115	183116
2,0		20	78	70	19,5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2,0		45	78	70	19,5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Ersatzteile

## Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Zylinderschrauben	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320
O-Ringe	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135
	[mm]			[St.]

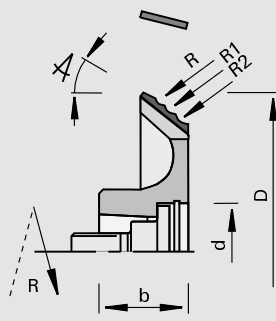
222882

## Kanten-Abrund-Fase-Fräser DP Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag Aggregate MF20 /  
 MF21  
 | zum Abrunden und Anfasen  
 von Massivholzanleimern  
 sowie Furnier- und Kunststoff-  
 kanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | Auslaufwinkel 15°  
 | Nachschärfzone 1,0 mm

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Basismaße konstant  
 | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/  
 min  
 | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/  
 min  
 | Maschinen müssen mit  
 i-System ausgerüstet sein  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	R1	R2	Fase∠	∅ D	b	∅ d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	2,0		20	81,1	28	HSK 25R	4	180757	180758
3,0	2,0		20	81,1	28	HSK 25R	6	180759 s	180760 s
1,5	2,0		20	81,6	28	HSK 25R	4	185075	185074
1,5	2,0	3,0	20	81,1	28	HSK 25R	4	180708 s	180709 s
1,5	2,0	3,0	20	81,1	28	HSK 25R	6	180763 s	180764 s
1,0	1,5	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186677	186676
1,0	1,3	2,0	20	81	27	HSK 25R	4	186679 s	186678 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

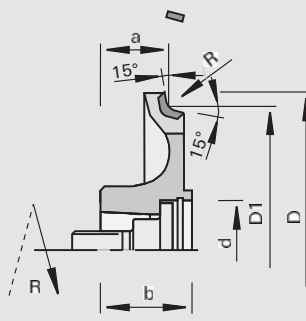
222812

## Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
i-systemLEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag FF, IMA  
 | zum Anfasen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel  
 | Auslaufwinkel 15°

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/  
 min  
 | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/  
 min  
 | Maschinen müssen mit  
 i-System ausgerüstet sein  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	4	184917	184918
4,0	84	70	20,5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
5,0	84	70	21,5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17,5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17,8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935	184936
2,0	76	70	18,5	23	HSK 25R	6	184933	184934
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19,5	23	HSK 25R	6	184929	184930
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

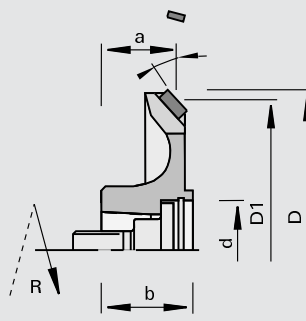
222812

## Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Homag FF, IMA

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
i-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

| Kantenleimmaschinen  
 Homag Aggregate FF, IMA  
 | zum Anfasen von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

## Ausführung

| polierte Spanfläche  
 | feinstbearbeitete Freifläche  
 | mit Achswinkel

## Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges  
 | optimierte Spanentsorgung  
 durch ins Werkzeug integrierte  
 Spanableitung  
 | keine Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | keine Funktionsstörungen durch  
 Späne  
 | Verringerung der Absauglei-  
 stung  
 | geräuscharm

## Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/  
 min  
 | Z = 6 für Vorschub 30 - 45 m/  
 min  
 | Maschinen müssen mit  
 i-System ausgerüstet sein  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	16,5	22,2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17,5	22,2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16,5	22,2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17,5	22,2	HSK 25R	6	180584	180585
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

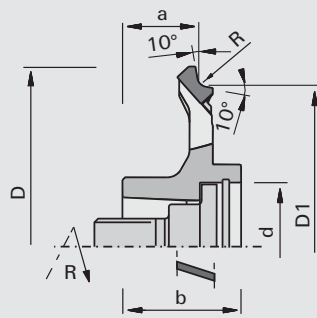
222512

**DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP HSK 25R - Brandt**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Brandt  
 | zum Abrunden von Massivholz-  
 anleimern sowie Furnier- und  
 Kunststoffkanten

Ausführung

| mit Achswinkel  
 | polierte Spanfläche und  
 feinstbearbeitete Freifläche  
 | n max = 18.000 min-1  
 | Auslaufwinkel 10°

Vorteile

| beste Schnittqualität durch  
 hohe Rundlaufgenauigkeit und  
 Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

| Basismaße a und D1 konstant  
 | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/  
 min  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185279	185278
1,2	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185281 s	185280 s
1,3	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185283 s	185282 s
1,5	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185285 s	185284 s
2,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185236	185237
3,0	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185287	185286
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

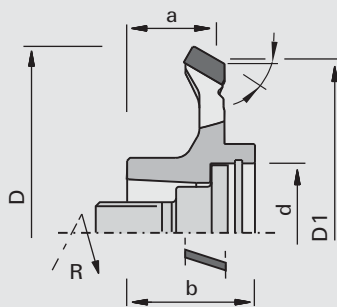
222512

### DIAMAX Kanten-Fase-Fräser DP HSK 25R - Brandt

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185289 s	185288 s
30	67	62	16,5	23	HSK 25R	4	185297 s	185298 s
45	70	62	16,5	23	HSK 25R	4	185291 s	185290 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

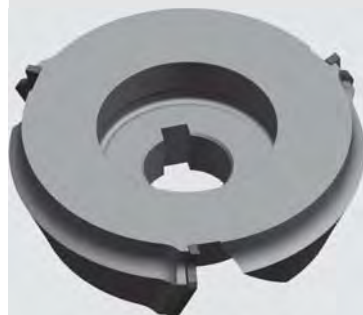
Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]			[St.]

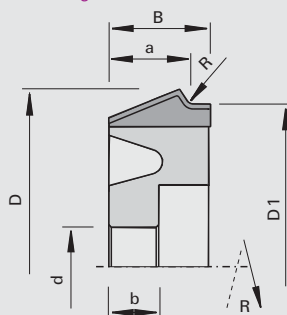
222812

### Kanten-Abrund-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | Nachschärfzone ca. 2 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

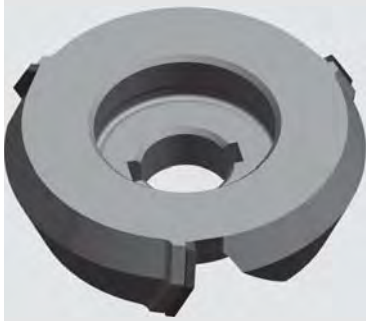
- | Z = 3 für Vorschub 8 - 20 m/min
- | Z = 4 für Vorschub 20 - 30 m/min
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	3	5x2,3	183169 s	183168 s
2,0	70,57	20,3	10	16	65,08	17,8	4	5x2,3	185234	185235
3,0	70,57	20,3	10	16	65,02	17,59	4	5x2,3	185305 s	185304 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

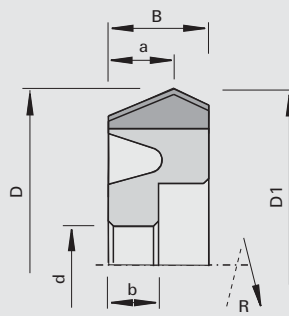
222812

### Kanten-Fase-Bündig-Fräser CM DP - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Fasen von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | Nachschärfzone ca. 2 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

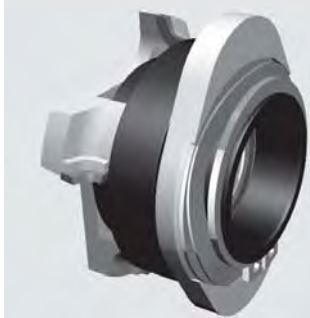
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70,6	20	10	16	69,98	13,07	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

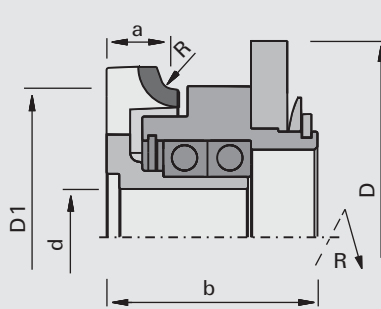
222812

### DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle und Drehmomentstütze - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Abrunden von Massivholz-anleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | Fräser mit integrierter Tastfunktion und Drehmomentstütze
- | Drehmomentstütze aus Kunststoff zum Schutz des Werkstückes
- | Lagerung durch Wälzlager
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34,9	16	4	186746
1,3	65	49,9	11	34,9	16	4	186878
1,5	65	49,9	11	34,9	16	4	185357
2,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185358
3,0	65	49,9	11	34,9	16	4	185359
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Drehmomentstütze

65x48x6  
[mm]

997500

1

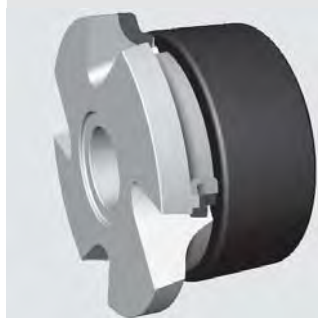
185361

[St.]

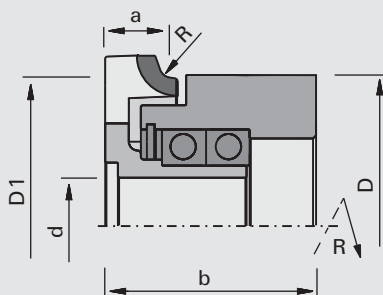
222812

### DIAMAX Kanten-Abrund-Fräser DP mit Tastrolle ohne Drehmomentstütze - Brandt

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Brandt
- | zum Abrunden von Massivholzanleimern sowie Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

- | Fräser mit integrierter Tastfunktion
- | Lagerung durch Wälzlager
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | hohe Genauigkeit und gutes Bearbeitungsergebnis durch integrierte Tastrolle

Hinweise

- | Basismaße a und D1 konstant
- | für diesen Einsatzfall wird nur eine Drehrichtung benötigt
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
2,0	58	49,9	11	32,5	16	4	185360
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

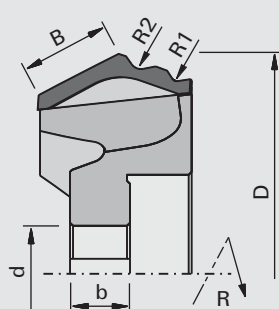
222082

### DIAMAX Kanten-Multi-Profil-Fräser CM DP - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt) mit 2-Profil Technik
- | zum Abrunden von Weichholz-, Hartholz-, Furnier- und Kunststoffanleimerkanten

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | n max=24.000 min-1

Vorteile

- | sehr hohe Standzeit im Vergleich zur HW-Messerkopf Ausführung
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | geräuscharm

Hinweise

- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1,0	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186471	186472
14	1,3	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186757 s	186758 s
14	1,3	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186477 s	186478 s
14	1,3	3,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186473 s	186474 s
14	1,5	2,0	74,24	10	16	4	5x2,3	186475 s	186476 s
14	2,0	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186755 s	186756 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



B	Fase	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186749 s	186750 s
14	45	1,3	74,67	10	16	4	5x2,3	186751 s	186752 s
14	45	1,5	74,67	10	16	4	5x2,3	186753 s	186754 s
14	45	2,0	74,67	10	16	4	5x2,3	186747 s	186748 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

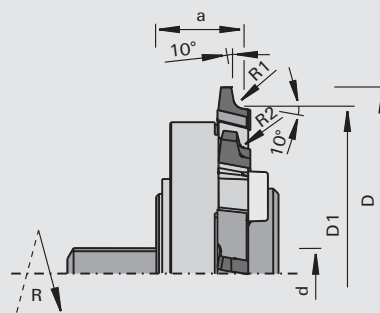
223512

## DIAMAX-Kanten-Abrund-Fräser CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag für Formfräsaggregate MF50, MF60
- | zum Abrunden und / oder Anfasen von MDF-Platten und Kunststoffkanten

Ausführung

- | 2-profiliges Werkzeug inklusive Verstellmechanik
- | polierte Spanfläche
- | feinstbearbeitete Freifläche
- | mit Achswinkel
- | Auslaufwinkel 10°
- | n max = 13.000 min-1

Vorteile

- | Kombination von 2 unterschiedlichen Profilen
- | einfacher Profilwechsel ohne Demontage des Werkzeuges realisierbar
- | beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version

Hinweise

- | weitere Kombinationen auf Anfrage möglich
- | Basismaße a und D1 konstant
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,0	70	62	16,5	HSK 25R	4	186203	186204
2,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186201	186202
2,0	1,5	70	62	16,5	HSK 25R	4	186199	186200
3,0	1,3	70	62	16,5	HSK 25R	4	186197	186198
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

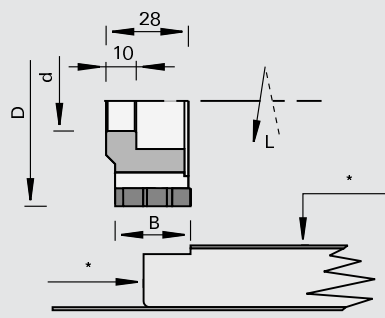
222020

### Abplatt-Fräser DP Postforming - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Abplatteln von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

Nachschärfzone 3,5 mm  
stirnseitig Z = 9  
Achswinkel und extreme Schnittunterteilung  
n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

Vorritzen nicht erforderlich

Hinweise

bei Einlegeprofilen  
Einsatz im Gleichlauf  
\* Abtastung durch Tastrolle  
Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

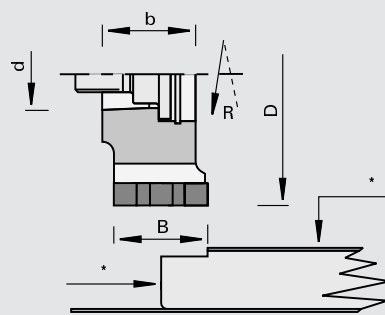
222020

### Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für Einlegeprofile - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Abplatteln von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

Nachschärfzone 3,5 mm  
stirnseitig Z = 9 bzw. Z = 12  
Achswinkel und extreme Schnittunterteilung  
n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges  
Vorritzen nicht erforderlich

Hinweise

bei Einlegeprofilen  
Einsatz im Gleichlauf  
\* Abtastung durch Tastrolle  
Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	b	Ø d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 s	180463 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	

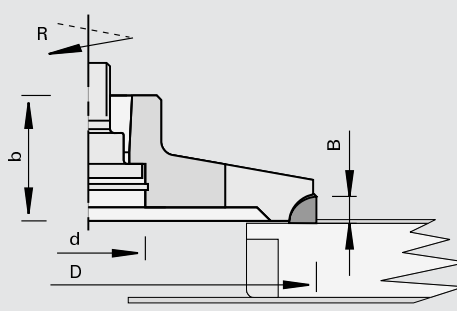
222020

# Abplatt-Fräser DP HSK 25R Postforming für U- und L-Profile - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Abplatten beim Postforming-Komplett-Verfahren

Ausführung

mit Achswinkel  
Nachschärfzone 3,5 mm  
n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

beste Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

zum Abplatten des U-Profiles und Bündigfräsen des L-Profiles  
Einsatz im Gegenlauf  
Drehrichtung nach DIN-EN 50144

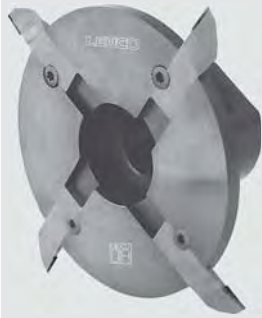
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100 [mm]	5,0 [mm]	28 [mm]	HSK 25R [mm]	4	177702 s

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472 [mm]	995460	10 [St.]	177782

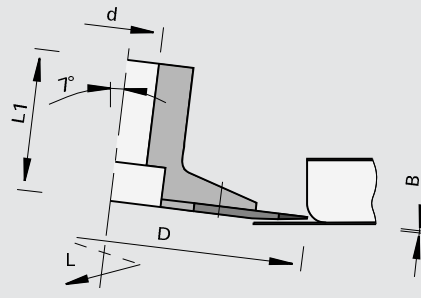
209080

## Ausspitz-Messerköpfe DP Postforming - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Postforminganlagen Homag, IMA
- | zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

- | auswechselbare Schneiden
- | achsgerade
- | Zahnform: symmetrisch für alle Radien
- | n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- | einsetzbar ohne Einlegestab
- | Einsatz im Gegenlauf
- | LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen
- | B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden
- | Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 s	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 s	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 s	180831 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ersatzteile

	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063	180064
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 s	180960 s
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 s	180835 s
Senkkopfschrauben	995125	10		178722
Schraubendreher	985730	1		171188
			[St.]	

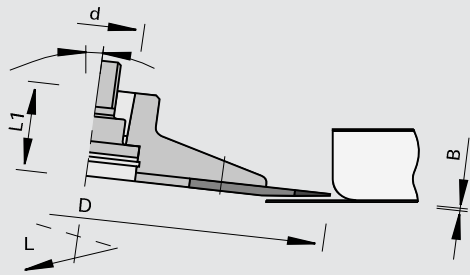
209080

## Ausspitz-Messerköpfe DP HSK 25R Postforming - Homag

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

Postforminganlagen Homag zum Ausspitzen der Radien beim Postforming-Verfahren

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Zahnform: symmetrisch für alle Radien  
n max = 9.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

beste Schnittqualität durch hohe Rund- und Planlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

einsetzbar ohne Einlegestab  
Einsatz im Gegenlauf  
LEUCODIA Schneideinsätze nur satzweise (Verpackungseinheit 4 Stück) einsetzen  
B=0,5 mm nicht geeignet für Strangware; hier sollte B=1,2 mm verwendet werden  
Drehrichtung siehe Skizze

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 s	180076 s
125	0,8	HSK 25R	26	4		180957 s	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 s	180833 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ersatzteile

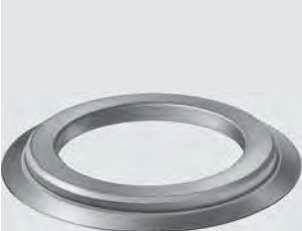
	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,5 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180063	180064
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 0,8 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180959 s	180960 s
LEUCODIA-Schneideinsätze „B“ 1,2 mm mit Senkkopfschrauben	232921	4	180834 s	180835 s
Schrauben	995190	1		177780
Paßscheiben	995440	10		177781
Sicherungsringe	995460	10		177782
Senkkopfschrauben	995125	10		178722
Schraubendreher	985730	1		171188

[St.]

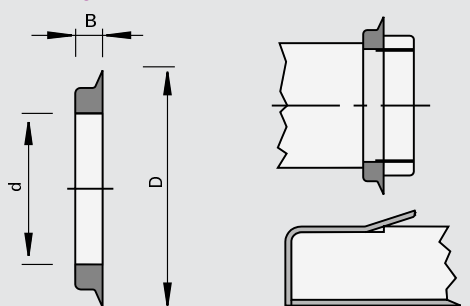
164507

## Kreismesser VHW für Kantenbearbeitung Softforming - Homag

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Maschinen Homag zum Schneiden von Softforming-Einlegeprofilen

Ausführung

Kreismesser aus LEUCODUR-Vollhartmetall

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
40	3,0	25	172757
[mm]	[mm]	[mm]	

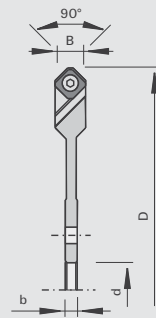
120405

## V-Nut-Profilmesserköpfe HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

vertikale Plattenaufteilsägen zur Herstellung von Fassadenelementen, Zargen, Eckelementen aus Aluminium-Verbundmaterial, Gutbond usw.

Ausführung

Grundkörper aus Aluminium eloxiert  
Schneidstoff: HL Solid 40

Vorteile

flugkreisstantes Werkzeug durch Einsatz von Wendeplatten  
einfaches Handling durch schnellen Messerwechsel

Hinweise

Wendeplatten-Befestigungsschraube ist mit zwei Torx ausgeführt. T15 von vorne und T10 von hinten

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6,5	30	8	182616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	151514	10	182079
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309
Schraubendreher mit Kraftgriff	T10x80	985730	1	879329
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]			[St.]

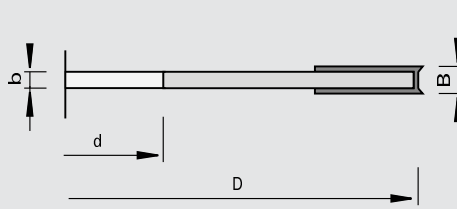
120455

## Nutmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen  
I zum ausrissfreien Nuten in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I Einsatz im Gegenlauf längs  
und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	4,0	3,0	30	40	4+4	6500-11000	167253
125	5,0	4,0	30	40	4+4	6500-11000	165922 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	1,2	150558	10	163701
Wendeplatten	18	18	1,95	150508	10	163699
Wendeplatten für B = 5	18	18	2,5	150508	10	165906
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	10	163925
Senkkopfschrauben	M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	10	165908
Sondermuttern für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704
Sondermuttern für WPL	M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703
Sondermuttern für WPL	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907
Schraubendreher	T9	für alle	985730	1	164344
	[mm]				

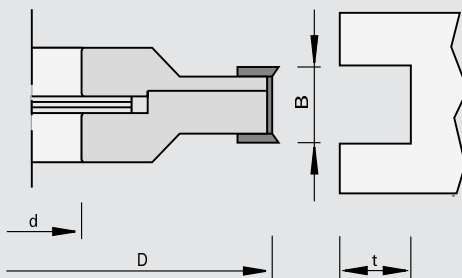
121455

## Nutmesserköpfe HW - verstellbar 4-15 mm

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Tischfräsmaschinen
- | Kehlmaschinen
- | Doppelendprofiler
- | zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser
- | Schnittbreite 4 - 7,5 mm zweiteilig
- | Schnittbreite 4 - 15 mm dreiteilig
- | Schnittbreite verstellbar mit Zwischenringen um jeweils 0,1 mm
- | Einzelmesserköpfe und Zwischenringe mittels Stiften verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 s
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 s
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 s
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 s
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 s
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	7,5	12	1,5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
Vorschneider	14	14	1,2	für alle	150558	10	163701
Wendeplatten	18	18	1,95	für alle	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074	
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565	
Senkkopfschrauben	M4x0,5x3,2 T9	für alle	995125	10	163925	
Zwischenring-Sätze	50x3,5x30	166509	955521	1	166367	
Zwischenring-Sätze	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075	
Zwischenring-Sätze	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076	
Zwischenring-Sätze	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077	
Zwischenring-Sätze	90x3,5x50	168087	955521	1	168078	
Sondermuttern	für Vorschneider	M4x0,5x1,6	für alle	995290	10	163704
Sondermuttern	für WPL	M4x0,5x2,2	für alle	995290	10	163703
Schraubendreher	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010	
Schraubendreher	T9	für alle	985730	1	164344	
	[mm]					

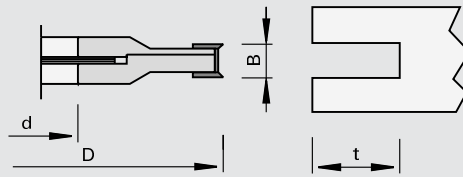


121455

## Nutmesserköpfe HW - verstellbar 8-24 mm

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | Kehlmaschinen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Nuten in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 und quer zur Faser  
 | Schnittbreite 8 - 15 mm und  
 12,6 - 24 mm zweiteilig  
 | Schnittbreite verstellbar mit  
 Zwischenringen um jeweils  
 0,1 mm  
 | Einzelmesserköpfe und  
 Zwischenringe mittels Stiften  
 verdrehsicher montiert

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 &
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 s
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 &
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	für alle	150558	10	003079
Wendeplatten	7,5	12	1,5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Wendeplatten	12	12	1,5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Druckleisten	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	für alle	995125	10	176199
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Zwischenring-Sätze	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Zwischenring-Sätze	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Zwischenring-Sätze	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Zwischenring-Sätze	65x7x30	178725	955521	1	167282
Zwischenring-Sätze	70x7x35	178726	955521	1	167283
Zwischenring-Sätze	70x7x40	178727	955521	1	167284
Schraubendreher	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Schraubendreher	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Schraubendreher	T20x100	für alle	985730	1	166092
Einstelllehren	0,3	für alle	985200	1	055883
	[mm]			[St.]	

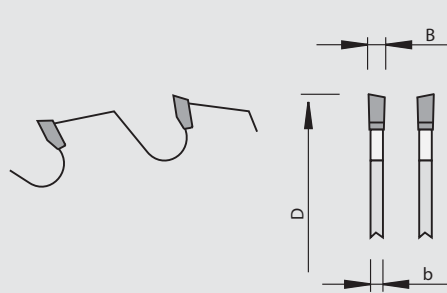
109085

### Nutfräser HW - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Maschinen Lamello®, ELU  
 | zum ausrissfreien Nuten für  
 | Lamello®-Holzverbindungen in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	3,45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®
102	3,85	3,0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

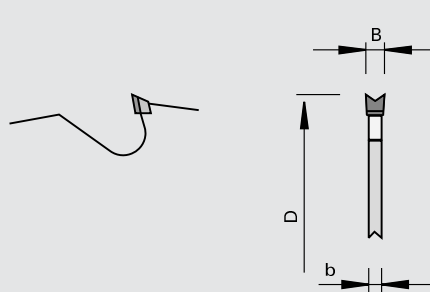
209285

### Nutfräser DP - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

| Maschinen Lamello®  
 | zum ausrissfreien Nuten für  
 | Lamello®-Holzverbindungen in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| reduzierte Nachschärfzone  
 | Zahnform: konkav

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4,0	22	4	7000-13300	178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

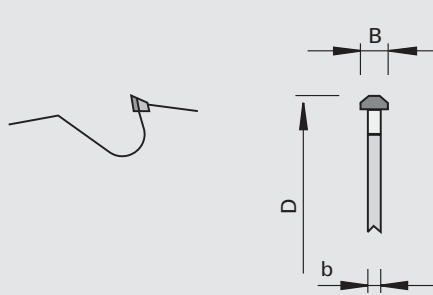
209288

**Nutfräser DP für Lamello Clamex P® - MEC**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! CNC-Bearbeitungszentren  
! zum ausrissfreien Nuten für  
Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

! nicht nachschärfbar  
! Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

! Einsatz im Gegenlauf längs  
und quer zur Faser  
! als Nuter einsetzbar auf  
CNC-Maschinen  
! Mosquito Durchgangsbohrer  
VHW für Lamello Clamex P®  
siehe Kapitel Bohrer

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax	Ident-No.
100,4	7,0	4,0	30	3	4/6,6/48	15200	189711
100,4	7,0	4,0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse 186094
100,4	7,0	4,0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+ 186093
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

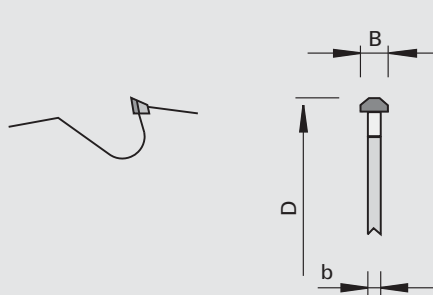
209288

**Nutfräser DP für Lamello Clamex P® - MAN**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

! Lamello Zeta P2  
! zum ausrissfreien Nuten für  
Lamello Clamex P® Verbindungen in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

! nicht nachschärfbar  
! Zahnform: spezifisch

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100,4	7,0	4,0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2 186501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

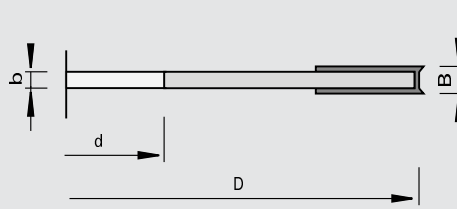
120455

## Nutmesserköpfe HW - für Lamello®

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

! Maschinen Lamello®  
! zum ausrissfreien Nuten für Lamello®-Holzverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! Einsatz im Gegenlauf längs und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	4,0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Wendeplatten

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

Vorschneider

14

14

1,2

150558

10

163701

Wendeplatten

18

18

1,95

150508

10

163699

[mm]

[mm]

[mm]

[St.]

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben

M4x0,5x3,2 T9

995125

10

163925

Sondermuttern

für WPL

M4x0,5x2,2

995290

10

163703

Sondermuttern

für Vorschneider

M4x0,5x1,6

995290

10

163704

Schraubendreher

T9

985730

1

164344

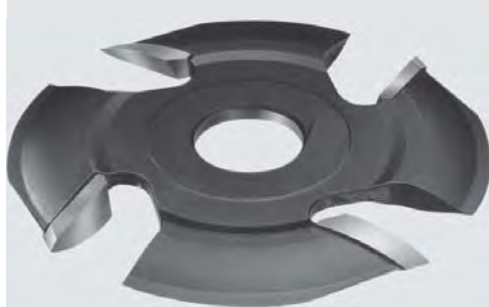
[mm]

[St.]

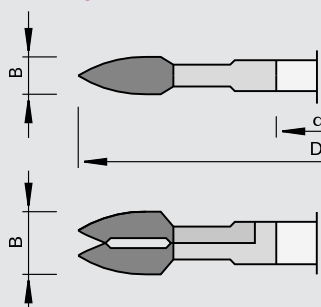
122415

## Harzgallen-Fräser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

! Mini-Spot Fräsmaschinen  
! zum Ausfräsen der Harzgallen in Massivhölzern

Ausführung

! mit wechselseitigem Achswinkel

Vorteile

Hinweise

! für Flickgrößen 1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

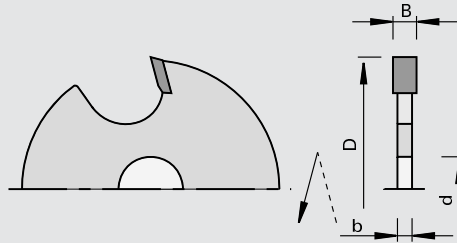
109015

## Nutfräser HW - Handoberfräsen

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Nuten in Massivhölzern  
und Holzwerkstoffen

Ausführung

zwei festbestückte Flachzahn-  
schneiden

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Fräsdorn

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
40	1,8	1,0	8,0	2	24000	001367
40	2,0	1,2	8,0	2	24000	001370
40	2,5	1,5	8,0	2	24000	001374
40	3,0	2,0	8,0	2	24000	001377
40	3,5	2,5	8,0	2	24000	001380
40	4,0	3,0	8,0	2	24000	001383
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Aufnahmedorne

8x8

997200

1

160363

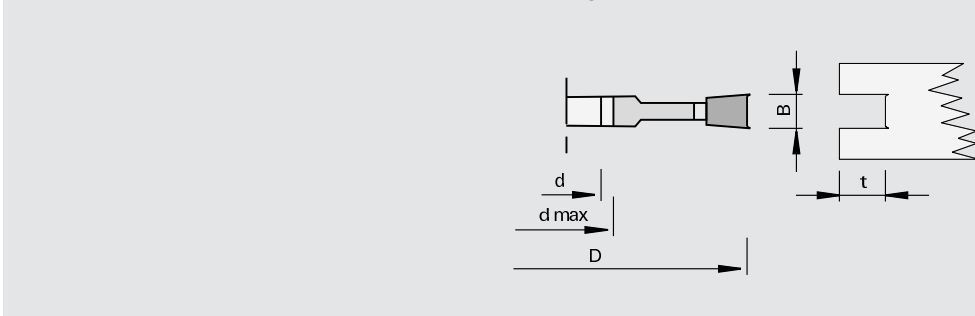
[mm]

[St.]

122455

## Nutfräser HW mit Vorschneider

Produkt

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

stationäre Fräsmaschinen  
Tischfräsmaschinen im  
Gegenlauf  
zum ausrissfreien Nuten in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

Einsatz längs und quer zur  
Faser  
Schnittbreite = Nabenbreite

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 s
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

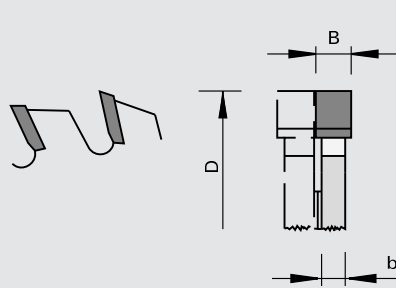
109015

**Nutfräser HW - MAN**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen  
I zum ausrissfreien Nuten in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- I Einsatz im Gegenlauf längs zur Faser (Massivholz)
- I Einsatz im Gleichlauf nur mit mechanischem Vorschub (Holzwerkstoffe)
- I bei Z = 12 und Z = 18 sind andere Nutbreiten durch Satz-Zusammenstellung möglich
- I Nutbreitenberechnung bei Satzwerkzeugen: Summe aller „b“ + HW-Überstand links und rechts + Zwischenringdicke

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0,8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1,0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1,2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1,2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1,4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2,0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2,5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2,5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3,0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4,0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4,0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5,0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5,0	30	12	6100-10500	188371
125	10	6,0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0,8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1,2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1,2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1,5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2,0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2,5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3,0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3,5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4,0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4,0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5,0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5,0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6,0	30	12	5200-8800	188386
150	10	6,0	30	12	5200-8800	188387
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

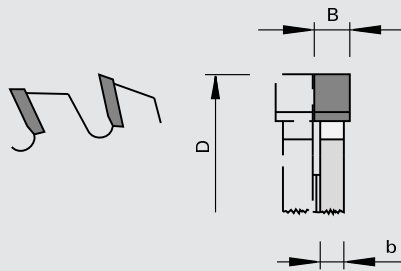
109010

## Nutfräser HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kehlmaschinen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Nuten in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| bei Z = 12 und Z = 18 sind  
 andere Nutbreiten durch Satz-  
 Zusammenstellung möglich  
 | Nutbreitenberechnung bei  
 Satzwerkzeugen: Summe aller  
 „b“ + HW-Überstand links und  
 rechts + Zwischenringdicke

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3,0	30	12		12700		160802
150	5,0	4,0	30	12		12700		001434
150	6,0	4,0	30	12		12700		161617
150	7,0	5,0	30	12		12700		161619
150	8,0	5,0	30	12		12700		161620
150	10	6,0	30	12		12700		161622
150	5,0	4,0	35	12	10x4	12700		001435 &
150	10	6,0	35	12	10x4	12700		161623 &
150	1,5	0,8	35	18	10x4	10200		001447
150	1,8	1,0	35	18	10x4	10200		001448
150	2,0	1,2	35	18	10x4	10200		001449
150	2,2	1,2	35	18	10x4	10200		001450 s
150	2,5	1,5	35	18	10x4	10200		001451
150	3,0	2,0	35	18	10x4	12700		001452
150	4,0	3,0	35	18	10x4	12700		001453
150	5,0	4,0	35	18	10x4	12700		001454
150	6,0	4,0	35	18	10x4	12700		161627
150	8,0	5,0	35	18	10x4	12700		161628
150	4,0	3,0	30	24		12700		169689
150	5,0	4,0	30	24		12700		169688
150	6,0	4,0	30	24		12700		169687
150	4,0	3,0	30	48 WS		12700		160804
180	4,0	3,0	30	12		10600		001442
180	5,0	4,0	30	12		10600		001443
180	6,0	4,0	30	12		10600		161624
180	8,0	5,0	30	12		10600		161625
180	10	6,0	30	12		10600		161626
180	4,0	3,0	30	18		10600		169685
180	5,0	4,0	30	18		10600		169684
180	8,0	5,0	30	18		10600		169683
180	10	6,0	30	18		10600		169682
180	4,0	2,8	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192991
180	3,5	2,5	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192990
180	3,0	2,2	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192989
196	6,0	5,0	30	12 WS		9500		163836
200	4,0	2,8	30	24		9500		1527332 o
200	4,5	2,8	30	24		9500		1527333 o
200	5,0	2,8	30	24		9500		1527334 o
200	5,5	2,8	30	24		9500		1527335 o
200	6,0	2,8	30	24		9500		1527336 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

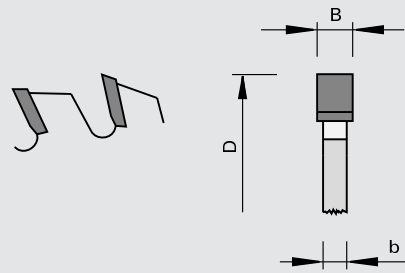
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
200	6,5	2,8	30	24		9500		1527337 o
200	7,0	5,0	30	24		9500		1527339 o
200	7,5	5,0	30	24		9500		1527340 o
200	8,0	5,0	30	24		9500		1527341 o
200	8,5	5,0	30	24		9500		1527342 o
200	9,0	5,0	30	24		9500		1527343 o
200	9,5	5,0	30	24		9500		1527344 o
200	10	5,0	30	24		9500		1527345 o
220	4,0	3,0	30	30		8700		1521934 o
220	4,5	3,0	30	30		8700		1521935 o
220	5,0	3,0	30	30		8700		1521936 o
220	5,5	3,0	30	30		8700		1521937 o
220	6,0	3,0	30	30		8700		1521938 o
220	6,5	3,0	30	30		8700		1521939 o
220	7,0	5,0	30	30		8700		1521941 o
220	7,5	5,0	30	30		8700		1521942 o
220	8,0	5,0	30	30		8700		1521943 o
220	8,5	5,0	30	30		8700		1521944 o
220	9,0	5,0	30	30		8700		1521945 o
220	9,5	5,0	30	30		8700		1521946 o
220	10	5,0	30	30		8700		1521947 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

109010

Nutfräser HW - CNC-Bearbeitungszentren

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
| zum ausrissfreien Nuten in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

| Spanwinkel positiv  
| ohne Achswinkel  
| Nebenlöcher mit Senkung  
| Zahnform: Flachzahn „F“  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board O6

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
100	3,2	2,2	30	20		Weeke 189571
100	4,0	3,0	30	20		Weeke 189647
100	5,0	3,0	30	20		Weeke 189260
120	4,0	3,0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22 189262
125	3,2	2,2	30	36	2x4/6,1/48	Weeke 189306
125	4,0	3,0	30	36	2x4/6,1/48	Weeke 189995
250	4,0	3,0	30	60	2/10/60	192470
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



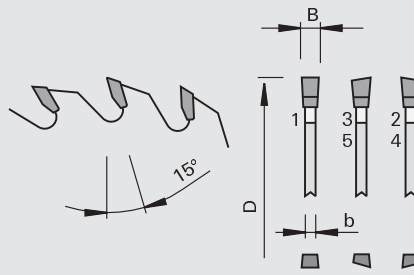
109080/122410

## Nutfräser HW „G5“

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
G5 system

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Weeke BHX Baureihe  
 | CNC-Bearbeitungszentren und Aggregate  
 | zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern, rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Kunststoffen

Ausführung

| Zahnform: G5  
 | Schneidstoff: HW HL Board 03, HL Board 05

Vorteile

| exzellente Schnittqualität  
 | extrem geräuscharm  
 | hohe Standwege auch durch hochverschleißfesten Schneidstoff

Hinweise

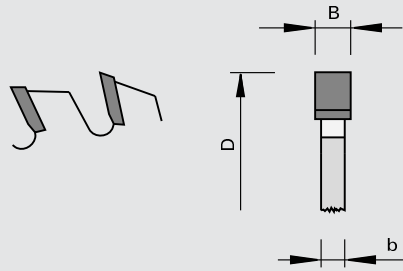
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2,8	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	189994
100	5,0	4,0	30	35		Weeke BHX Baureihe 050/055	191947
100	8,5	3,5	20	30		HOLZ-HER	193135
100	8,5	3,5	30	30	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 050, Homag Drillteq V200/500	193134
120	4,0	2,8	20	35			191948
120	5,0	4,0	20	35			191949
120	4,0	2,8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4,0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2,8	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191952 &
120	5,0	4,0	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191953 &
125	4,0	2,8	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 500 und andere BAZ, BOF	189993
125	5,0	4,0	30	35	2x4/5,5/48	Weeke BHX Baureihe 500 und andere BAZ, BOF	191946
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

## Nutfräser DP - BAZ

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- I** CNC-Bearbeitungszentren zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- I** Spanwinkel positiv
- I** ohne Achswinkel
- I** Nebenlöcher mit Senkung
- I** Zahnform: Flachzahn „F“

Vorteile

Hinweise

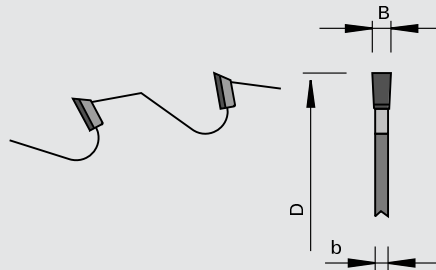
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
125	3,2	2,2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189649 s
125	4,0	3,0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48 Weeke	189648 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

209010

## Nutfräser DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- I** Doppelendprofiler
- I** Kantenbearbeitungsanlagen zum ausrissfreien Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- I** Nachschärfzone 3,5 mm
- I** Zahnform: flach

Vorteile

Hinweise

- I** Einsatz im Gleichlauf
- I** die Zähnezahl ist abhängig von Vorschub, Werkstoff und der geforderten Schnittqualität

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
180	4,0	3,0	35	12	10x4	10000	178194 s
180	4,0	3,0	35	18	10x4	10000	178195 s
180	4,0	3,0	35	24	10x4	10000	178196 s
180	5,0	4,0	35	18	10x4	10000	178197 s
180	5,0	4,0	35	24	10x4	10000	178198 s
180	6,0	5,0	35	12	10x4	10000	178199 s
180	6,0	5,0	35	18	10x4	10000	178200 s
180	6,0	5,0	35	24	10x4	10000	178201 s
180	8,0	7,0	35	12	10x4	10000	178202 s
180	8,0	7,0	35	18	10x4	10000	178203 s
180	8,0	7,0	35	24	10x4	10000	178204 s
180	5,0	4,0	35	12	10x4	10000	178205 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

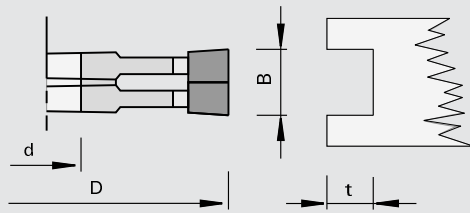
123455

**Nutfräser-Satz HW**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | Kehlmaschinen  
 | Doppelendprofiler  
 | zum ausrissfreien Nuten in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Einsatz längs und quer zur  
 Faser (Massivholz)  
 | Schnittbreite verstellbar mit  
 Zwischenringen um jeweils  
 0,1 mm

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ident-No.
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 s
120	2,2-4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0-7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5-14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2-4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

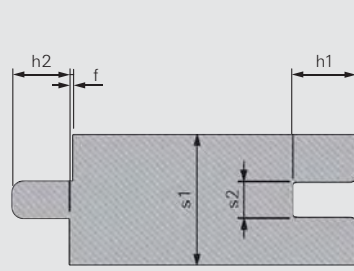
327300

# Nut- und Federwerkzeuge HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Doppelendprofiler
- | zur Herstellung von Nut- und Federverbinding, mit und ohne Unterfügung bzw. Fase in Weich- und Harthölzer

Ausführung

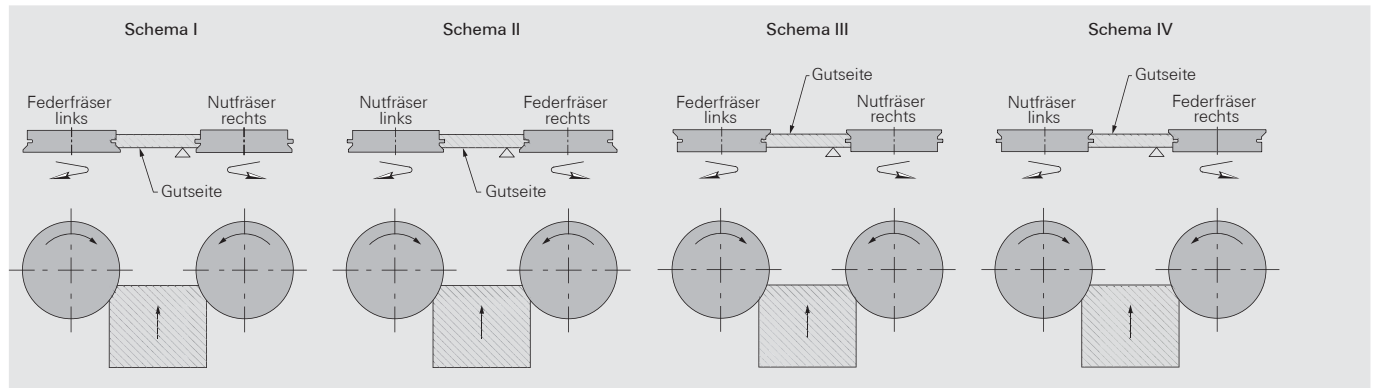
- | Tragkörper aus Stahl
- | verstellbar durch Zwischenringe
- | größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile
- | 3 Mitnahmestifte auf Teilkreis 75mm als Verdrehsicherung

Vorteile

Hinweise

- | bei Bestellung Drehrichtung, Vorschubrichtung und Gutseite nach Schema I,II,III oder IV angeben
- | ohne Bestellangaben liefern wir nach Schema I
- | auf Wunsch auch mit HW-Bestückung gegen Mehrpreis lieferbar

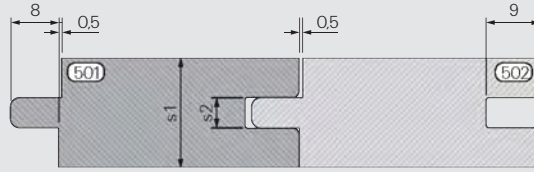
Profil	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Ident-No.
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 s
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 s
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 s
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 s
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 s
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 s
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 s
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[min-1]	[mm]	[mm]	[mm]		



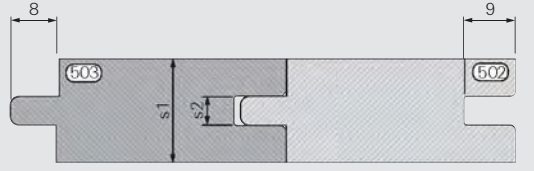
### Darstellung Schema I

Federfräser

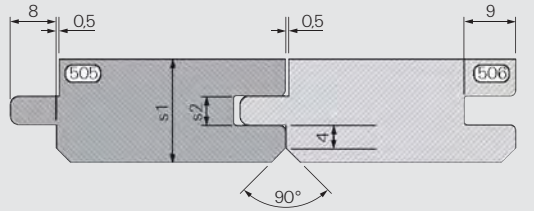
Profil 501



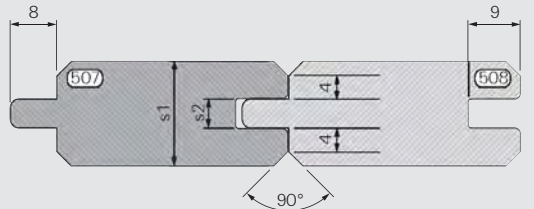
Profil 503



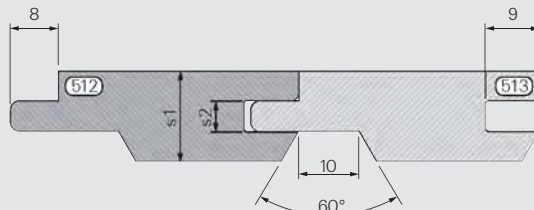
Profil 505



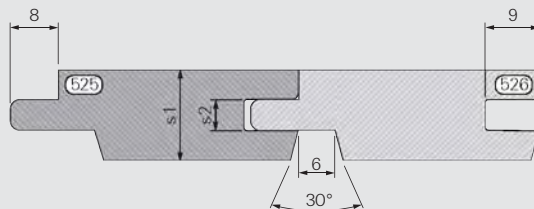
Profil 507



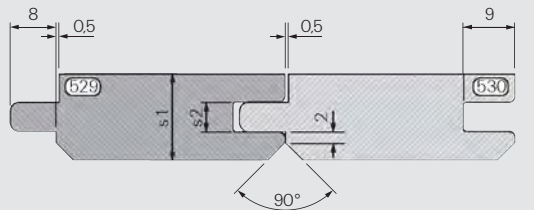
Profil 512



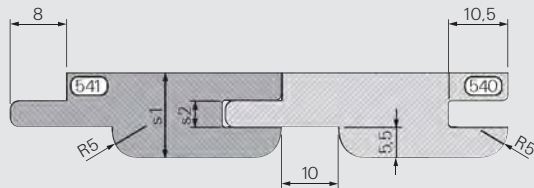
Profil 525



Profil 529



Profil 541



Nutfräser

Profil 502

Profil 502

Profil 506

Profil 508

Profil 513

Profil 526

Profil 530

Profil 540

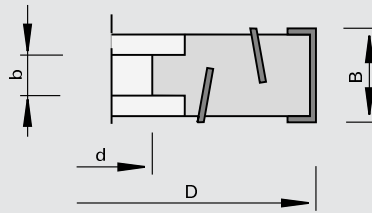
120215

## Füge-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | zum ausrissfreien Fügen  
 | von kunststoffbeschichteten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Achswinkel pfeilverzahnt  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf längs  
 | und quer zur Faser

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006 s
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1,5	150515	10	003082
	30	12	1,5	150515	10	003083
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=17	171972	925300	2	167971
Druckleisten	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344
Spannstücke	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356
Gewindestifte	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001
Spanngewindestifte	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	10	180338
Schraubendreher	SW4x100	171972	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188
	[mm]				[St.]

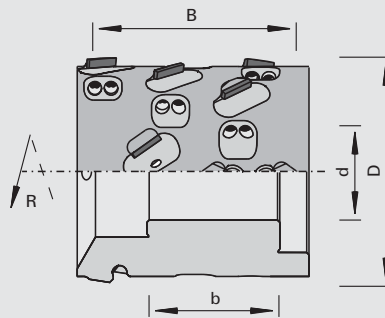
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt



Zeichnung

AIR  
STREAMLEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Durchlaufanlagen HOLZ-HER  
 Aggregat 1801 / 1802 / 1804  
 | zum sehr lärmarmen ausriss-  
 freien Fügen von melaminharz-  
 und papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| mit patentiertem AirStream-  
 System  
 | symmetrische und asymme-  
 trische Ausführung  
 | 35° Achswinkel  
 | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

| optimale Verleimung der Kanten  
 | sehr geräusch- und strömungs-  
 optimiert durch AirStream-  
 System  
 | deutlich erhöhter Spanerfas-  
 sungsgrad durch AirStream-  
 System  
 | Standwegerhöhung durch  
 Reduzierung der Doppelerspa-  
 nung  
 | weniger Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | gute Schnittqualität durch  
 großen Achswinkel

Hinweise

| kompatibel mit Pro Lock  
 Spannung bei älteren  
 Aggregaten  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185800	185801
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185802	185803
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185806 s	185807 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymmetrisch	185808 s	185809 s
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER Aggr. 1804	symmetrisch	186495	186496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

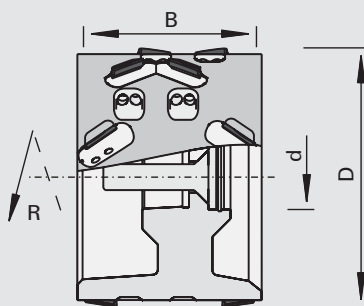
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Durchlaufanlagen HOLZ-HER  
 Aggregat FG701  
 | zum sehr lärmarmen ausriss-  
 freien Fügen von melaminharz-  
 und papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| mit patentiertem AirStream-  
 System  
 | symmetrische Ausführung  
 | 35° Achswinkel  
 | integrierte Wuchtschrauben  
 | HSK 32R  
 | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

| optimale Verleimung der Kanten  
 | sehr geräusch- und strömungs-  
 optimiert durch AirStream-  
 System  
 | deutlich erhöhter Spanerfas-  
 sungsgrad durch AirStream-  
 System  
 | Standwegerhöhung durch  
 Reduzierung der Doppelzerspa-  
 nung und besten Rundlauf  
 | weniger Verschmutzung der  
 Maschine mit Spänen  
 | sehr gute Schnittqualität durch  
 großen Achswinkel und besten  
 Rundlauf

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	n <sub>max</sub>			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symmetrisch	186759	186760
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben	M10x40 ISO 10642-10.9	995121	1	186761
Reduzierringe	25x3x9	955530	1	186762
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[St.]	



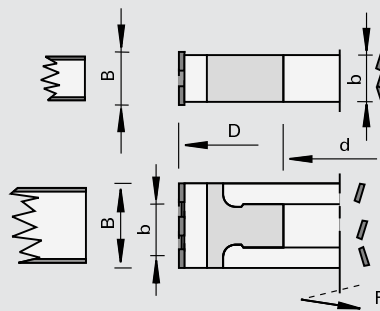
222220

# DIAMAX airFace Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX  
DP

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Durchlaufanlagen
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung

Ausführung

- | Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- | integrierte Wuchtschrauben
- | verstärkte DP-Schneiden
- | verringertes Spanraumvolumen
- | Achswinkel 35°
- | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- | geräuschreduziert um weitere -1 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- | gute Standwegleistung und Schnittqualität durch großen Achswinkel
- | Bearbeitung von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

Hinweise

- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asymmetrisch	186382	186381
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asymmetrisch	186380 s	186379 s
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (alt)	asymmetrisch	186390 s	186389 s
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	quasisymmetrisch	186364 s	186364 s
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186365	186365
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch	186366	186366
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asymmetrisch	186384 s	186383 s
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186408	186409
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch	186410 s	186411 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186367 s	186367 s
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symmetrisch	186368 s	186368 s
100	64,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186371	186372
100	43,2	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymmetrisch	186373	186374
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymmetrisch	186376 s	186375 s
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymmetrisch	186378	186377
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani	asymmetrisch	186385	186386
100	64,5	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186412	186413
100	43,2	60,6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymmetrisch	186414	186415
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER bis 2008, SCM-Stefani, EBM	asymmetrisch	186387	186388
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186391 s	186392 s
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch	186395	186396
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186399	186399
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186400	186400
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186401	186401
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	186402	186402
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186393 s	186394 s
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch	186397	186398
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186404 s	186405 s
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186406 s	186407 s
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186403	186403
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symmetrisch	186519	186519
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	186743	186744
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

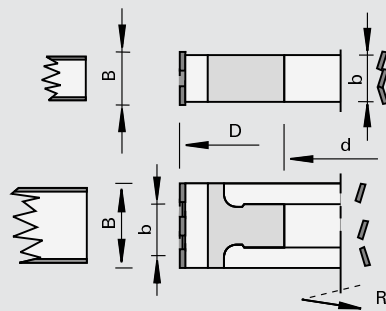
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser DP LowNoise

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Durchlaufanlagen  
 | zum lärmarmen ausrissfreien  
 Fügen von melaminharz- und  
 papierbeschichteten, HPL-,  
 folienbelegten und furnierten  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| symmetrische und asymmetrische  
 Ausführung  
 | links und rechts einsetzbar  
 | Achswinkel pfeilverzahnt  
 | spiralförmige Schneidenanord-  
 nung  
 | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

| optimale Verleimung der Kanten  
 | geräusch- und strömungsopti-  
 miert

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	34	37,6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asymmetrisch	184673	184672
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	asymmetrisch	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 ab 2008, Homag	asymmetrisch	182692 s	182693 s
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag Aggregat S2	symmetrisch	185662 s	185662 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184030	184030
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag Referenz Fügen (WZ10/WZ14), Aggregat AF11/AW22/AW12	asymmetrisch	184763	184764
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

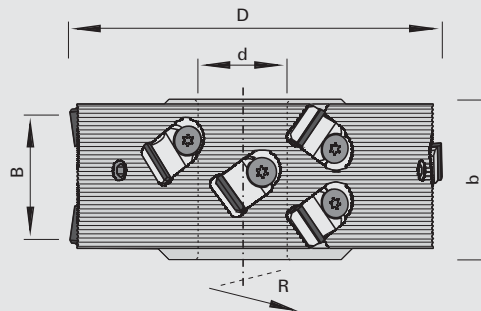
220220

## DIAMAX SmartJointer airFace Füge-Messerköpfe DP

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
SmartJointer airFace

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

l Kantenanleimmaschinen zum sehr geräuscharmen Fügen im Wechselfräsen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Unwucht- und Geräuschreduzierung

**Ausführung**

l Grundkörper aus Aluminium mit airFace Oberfläche  
l mit austauschbaren DP-Schneidlingen aus Edelstahl  
l DP-Schneidling mit integriertem Edelstahl-Spanraum  
l Achswinkel 35°  
l Nachschärfzone 1,5 mm

**Vorteile**

l geräuschreduziert bis zu -3 dB(A) zusätzlich über airFace Design  
l reduzierte Leistungsaufnahme durch leichte Ausführung mit Aluminium-Grundkörper  
l weniger Spindellagerbelastung durch verringerte Unwucht  
l austauschbare DP-Schneiden inkl. verschleißfestem austauschbarem Spanraum  
l sehr gute Schnittqualität durch großen Achswinkel  
l Korrosionsschutz am gesamten Werkzeug durch Edelstahl Schneidlinge

**Hinweise**

l **ACHTUNG!** Beim Wechsel der Schneidlinge Bedienungsanleitung beachten  
l DP-Schneidlinge Verpackungseinheit 4 Stück  
l Steckesatz Verpackungseinheit 2 Stück  
l Drehrichtung nach DIN-EN 50144

### SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	43	61	25	2+2	18700	asymmetrisch	EBM	8	186037	186038
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=70 / 35° 17,2x8,9x14,2 [mm]	232239	4	186076
			[St.]	

### SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	64	63	25	2+2	16400	asymmetrisch	Felder/Format 4	12	186040 s	186039 s
80	43	53	30	2+2	16400	symmetrisch	Biesse	8	186031	186031
80	64	52	30	3+3	16400	symmetrisch	Biesse	18	186032 s	186032 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=80 / 35° 17,2x8,9x14,2 [mm]	232239	4	186077
			[St.]	

### SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	15	186058	186057
85	63	50	30	3+3	15500	asymmetrisch	Ott	18	186060 s	186059 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
DP-Schneidlinge	Ø D=85 / 35° 17,2x8,9x14,2 [mm]	232239	4	186078
			[St.]	

## SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
100	43	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	8	186034 s	186033 s	
100	64	61	30	2+2	13000	asymmetrisch	EBM	12	186035 s	186036 s	
100	43	40,6	25	2+2	13000	asymmetrisch	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071	186072	
100	43	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	12	186065	186066	
100	64	40,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt, SCM	18	186073	186074	
100	85	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	24	186067 s	186068 s	
100	106	85	30	3+3	13000	asymmetrisch	Brandt	30	186069 s	186070 s	
100	43	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	12	186063	186064	
100	64	60,6	30	3+3	13000	asymmetrisch	SCM	18	186062	186061	
100	64	75	30	3+3	13000	symmetrisch	Biesse	18	186030 s	186030 s	
100	64	40	30	3+3	13000	symmetrisch	HOLZ-HER 1804	18	186045 s	186046 s	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]			
Ersatzteile						Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.	
DP-Schneidlinge						Ø D=100 / 35°		17,2x8,9x14,2	232239	4	185250
						[mm]				[St.]	

## SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125	43	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	12	186047	186047	
125	64	40	30	3+3	10500	symmetrisch	Homag	18	186048	186048	
125	32,5	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	9	186307	186306	
125	43,2	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	12	185971	185970	
125	64,4	54	30	3+3	10500	asymmetrisch	Homag	18	185973	185972	
125	43,2	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	12	186051	186052	
125	64,4	72	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.378	18	186049	186050	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]			
Ersatzteile						Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.	
DP-Schneidlinge						Ø D=125 / 35°		17,2x8,9x14,2	232239	4	185974
						[mm]				[St.]	

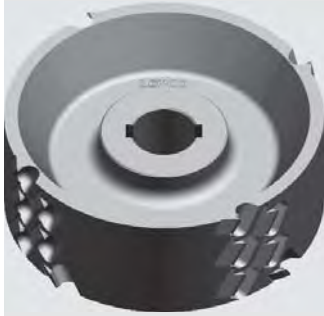
## SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Anzahl der Schneidlinge	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125	45	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	15	186053 s	186054 s	
125	63	57	30	3+3	10500	asymmetrisch	IMA 08.379	21	186055	186056	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			[St.]			
Ersatzteile						Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.	
DP-Schneidlinge						Ø D=125 / 43°		17,2x8,9x14,2	232239	4	186075
						[mm]				[St.]	
Ersatzteile / Zubehör						Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben						M5x13,5 T20		995125	10	185080	
Steckeinsatz Torx						T20		985730	2	185293	
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz						5,0 Nm		985730	1	185292	
						[mm]				[St.]	

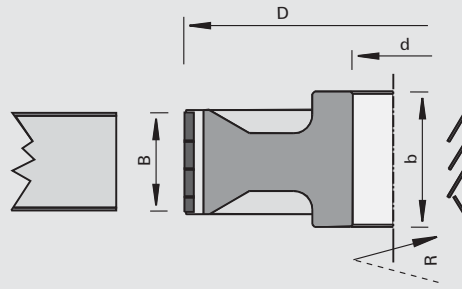
222220

## DIAMAX-Füge-Fräser CM DP - Homag

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen Homag
- zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Achswinkel pfeilverzahnt
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- hohe Qualität im Dekor
- optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version (mit i-System Einsatzfügefräsaggregat)
- geräuscharm

Hinweise

- Einsatz im Gleich- oder Gegenlauf
- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180 [mm]	63 [mm]	58,5 [mm]	35 [mm]	4+4	10x3,3 [mm]	10000 [min-1]	181261 s	181262 s

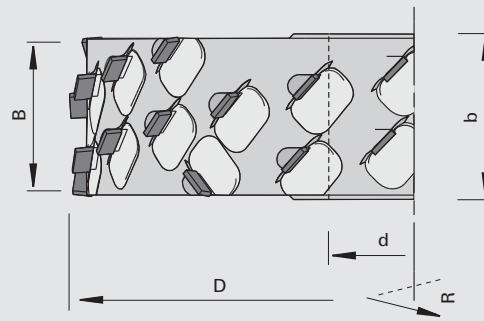
222020

## Füge-Fräser CM DP - einteilig

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum Einsatz auf Schutzfräsaggregaten
- | zum ausrissfreien Frägen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | asymmetrische Ausführung
- | großer Achswinkel pfeilverzähnt
- | Nachschärfzone 4 mm

**Vorteile**

- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | optimale Verleimung der Kanten
- | beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- | geeignet für Laser-Bekantung

**Hinweise**

- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

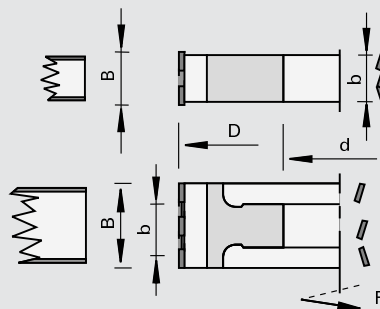
222120

# DIAREX airFace Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
airFace  
DP

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Durchlaufanlagen
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum sehr geräuscharmen und ausrissfreien Fügen von Massivholz- und Holzwerkstoffplatten mit und ohne Beschichtung mit besonderem Fokus auf Geräuschreduzierung und Qualitätsanspruch

**Ausführung**

- | Stahl Grundkörper mit airFace Oberfläche
- | integrierte Wuchtschrauben
- | verstärkte DP-Schneiden
- | verringertes Spanraumvolumen
- | Achswinkel 48°
- | Nachschärfzone 3 mm

**Vorteile**

- | geräuschreduziert um weitere -2 dB(A) durch airFace Design und verringertes Spanraumvolumen gegenüber der LowNoise Version
- | erhöhte Standwegleistung im Vergleich zu Standard Füge-Fräsern
- | optimale Schnittqualität durch sehr großen Achswinkel
- | geeignet für Nullfugen Technologie
- | Eignung für anspruchsvolle, abrasive Plattenmaterialien
- | Bearbeitung von 8 mm Platten ohne Verstellung möglich

**Hinweise**

- | Z=4+4 Werkzeuge für Maschinen-Vorschub ab 22 m/min!
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax				Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch		186316 s	186317 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymmetrisch		186318 s	186319 s
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	symmetrisch		186309 s	186309 s
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch		186356 s	186357 s
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymmetrisch		186358 s	186359 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	symmetrisch		186308 s	186308 s
100	42,8	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch		186312	186313
100	64	40,6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymmetrisch		186310 s	186311 s
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymmetrisch		186315 s	186314 s
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	symmetrisch		186320	186321
100	42,8	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch		186362	186363
100	64	60,6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymmetrisch		186360 s	186361 s
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186904 s	186905 s
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186900	186901
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186332	186333
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186336 s	186337 s
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186328	186329
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymmetrisch		186340 s	186341 s
125	32,2	36,8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186322	186322
125	32,2	36,8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186325	186325
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186323	186323
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186326	186326
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186324	186324
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch		186327 s	186327 s
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186906 s	186907 s
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186902 s	186903 s
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186334	186335
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186330	186331
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186338 s	186339 s
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymmetrisch		186342 s	186343 s
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch		186910 s	186911 s
125	32,2	77	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch		186908 s	186909 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186350 s	186351 s
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	186348 s	186349 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

**montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310**

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	186352 s	186353 s
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	186354 s	186355 s
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	186344	186345
150	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	186346 s	186347 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

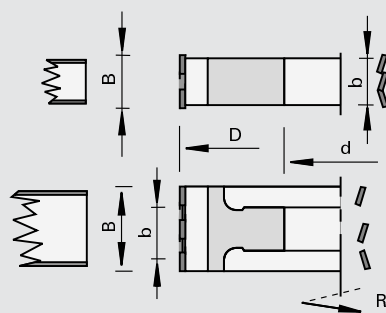
222120

**DIAREX-Füge-Fräser CM DP LowNoise**

Produkt



Zeichnung



LOW7

LEUCO DIAREX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kantenanleimmaschinen zum lärmarmen ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

! symmetrische und asymmetrische Ausführung  
! großer Achswinkel pfeilverzahlt  
! ungleiche Schneidenanordnung  
! Nachschärfzone 3 mm

Vorteile

! optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version  
! keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen  
! keine Funktionsstörungen durch Späne  
! Verringerung der Absaugleistung  
! optimale Verleimung der Kanten  
! geräusch- und strömungsoptimiert  
! beste Schnittqualität auch bei lose verdichteter Mittellage  
! geeignet für Laser-Bekantungen

Hinweise

! Drehrichtung nach DIN-EN 50144

**montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310**

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	asymmetrisch	184969 s	184970 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymmetrisch	185119 s	185118 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	symmetrisch	185167	185168
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

**montiert auf Aufnahmedorn HSK 63F modifiziert Ident-No. 184787**

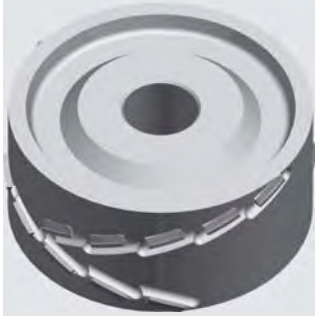
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	symmetrisch	185175 s	185176 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				



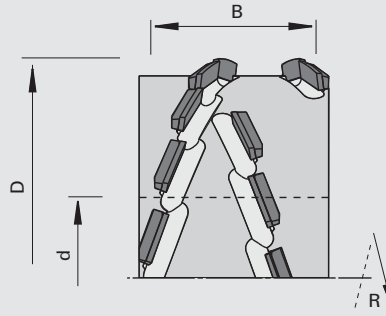
222226

## p-System Füge-Fräser CM DP - MAN

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Tischfräsmaschine
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Formatieren von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Formatieren von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

**Ausführung**

- | symmetrische Ausführung
- | nicht ballig
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 1,5 mm

**Vorteile**

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich

**Hinweise**

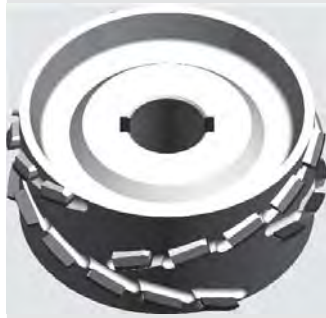
- | Einsatz im Gegenlauf
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs↙	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35,2	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184332	184332
125	47,8	54,8	30	2+2	70	6100-10500	symmetrisch	184333	184333
125	28,2	35,2	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184329 s	184329 s
125	47,8	54,8	30	3+3	70	6100-10500	symmetrisch	184330 s	184330 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]			

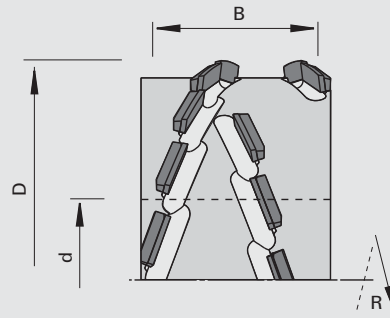
222324

## p-System Hochleistungs-Füge-Fräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | Kantenleimmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

**Ausführung**

- | symmetrische und asymmetrische Ausführung
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 4 mm

**Vorteile**

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich
- | ideal geeignet für Laser-Bekantungen

**Hinweise**

- | Einsatz im Gegenlauf
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,8 mm, Massivholz 0,4 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		asymmetrisch	184079 s	184078 s
100	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymmetrisch	184074 s	184073 s
100	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymmetrisch	184077 s	184076 s
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	185818	185818
125	42,9	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asymmetrisch	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symmetrisch	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	quasisymmetrisch	184328 s	184327 s
125	62,5	40,6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asymmetrisch	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymmetrisch	184989 s	184990 s
180	42,9	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184085 s	184063 s
180	62,5	58,5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184086 s	184064 s
180	62,5	58,5	35	8+8	10x3,3	10000		quasisymmetrisch	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		quasisymmetrisch	184088 s	184066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]				

### montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	asymmetrisch	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	asymmetrisch	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	asymmetrisch	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	asymmetrisch	185129 s	185128 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]				

## montiert auf Hydro-Buchse Ident-No. 172678

Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asymmetrisch	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	asymmetrisch	184070 s	184069 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]			

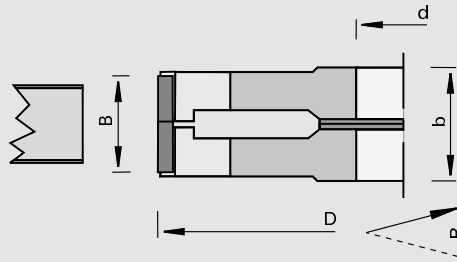
223020

## Füge-Fräser DP

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | zum ausrissfreien Fügen  
 | von melaminharz- und  
 | papierbeschichteten, HPL-,  
 | folienbelegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 3,5 mm  
 | Achswinkel pfeilverzahnt  
 | Ø 150 mm: n max = 12.000  
 | min-1 / Ø 200 mm: n max =  
 | 9.000 min-1  
 | zweiteilig mit Distanzringen

Vorteile

| Werkzeug ist dreimal verstellbar  
 | = vier Einzelstandwege pro  
 | Schärfintervall

Hinweise

| die angegebenen Vorschub-  
 | werte finden Anwendung bei  
 | Ø 150 mm: n = 9.000 min-1 /  
 | Ø 200 mm: n = 6.000 min-1  
 | Drehrichtung nach DIN-EN  
 | 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	empfohlener Vorschub	Ident-No.
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

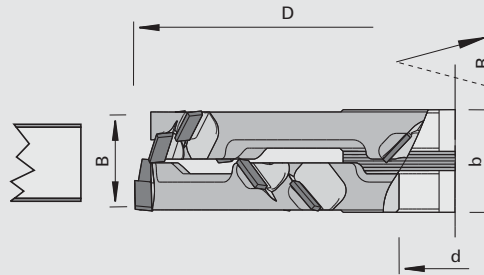
223020

## Füge-Fräser CM DP - zweiteilig

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Kantenanleimmaschinen
- | zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | symmetrische Ausführung
- | zweiteilig verstellbar über Distanzringe
- | großer Achswinkel pfeilverzahnt
- | Nachschärfzone 4 mm

Vorteile

- | Werkzeug ist dreimal verstellbar = vier Einzelstandwege pro Schärfintervall
- | optimierte Spanentsorgung durch ChipMeister Version
- | keine Verschmutzung der Maschine mit Spänen
- | keine Funktionsstörungen durch Späne
- | Verringerung der Absaugleistung
- | optimale Verleimung der Kanten
- | beste Schnittqualität auch bei loser Mittellage
- | geeignet für Laser-Bekantung

Hinweise

- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200 [mm]	22-28 [mm]	32 [mm]	35 [mm]	6+6	10x3,3 [mm]	9000 [min-1]	symmetrisch	185079	185079

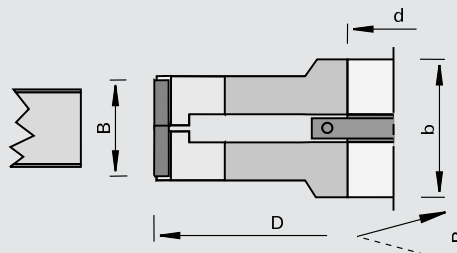
223020

## Füge-Fräser DP stufenlos verstellbar

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

## Maschine / Anwendung

! Doppelendprofiler mit Präzisionswelle (6-kant Aufnahme) zum ausrissfreien Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

## Ausführung

! Nachschärfzone 4,0 mm  
!  $\varnothing$  200 mm: n max = 9.000 min-1 /  $\varnothing$  240 mm: n max = 6.000 min-1

## Vorteile

! deutliche Standwegerhöhung durch hohe Rundlaufgenauigkeit über Hydro-Spannung  
! mehrmaliges Verstellen ermöglicht eine Addition der Standwege  
! Reduzierung der Maschinenstillstandzeit durch benutzerfreundliche Verstelleinrichtung

## Hinweise

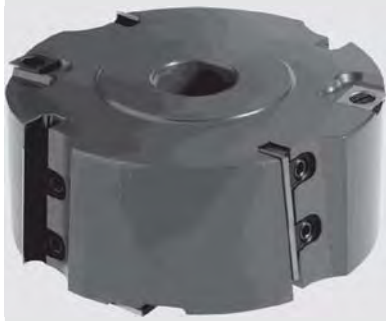
! Drehrichtung nach DIN-EN 50144

$\varnothing$ D	B	b	$\varnothing$ d	Z	empfohlener Vorschub	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	101	40	2x(4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22-28	101	40	2x(6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22-28	101	40	2x(8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22-28	101	40	2x(10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22-28	101	40	2x(12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22-28	101	40	2x(14+14)	80	180180 s	180179 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

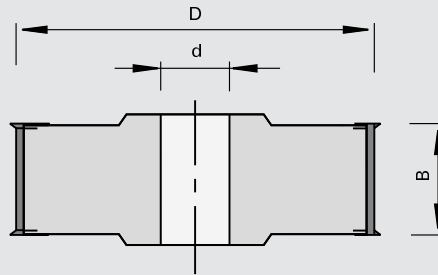
120265

## Füge- und Falz-Messerköpfe HW mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | zum ausrissfreien Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen  
 | Ident-No. 179181 auch für PMMA (Plexiglas) geeignet

Ausführung

| mit wechselseitigem Achswinkel für ziehenden Schnitt  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | Grundkörper aus hochwertiger Leichtmetall-Legierung

Vorteile

| optimale Schnittqualität  
 | plane Oberfläche

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.
125	44	30	2+2	6100-10500	ballig	179181 s
140	60	30	4+4	5400-9400		179180
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

Wendeplatten		B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider		14	14	2,0	für alle	150558	10	003079
Wechselplatten	ballig	49,6	11,8	1,5	179181	151567	10	179330
Wendeplatten		50	12	1,5	179180	150515	10	003085
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile		Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten		48x11x6	179181	925300	2	180632 s
Druckleisten		48x11x6	179180	925300	2	180346
Spannstücke		12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357
Spanngewindestifte		M8x26 SW4	für alle	995161	10	180340
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x10,8 T15	für alle	995125	10	180840
Schraubendreher		SW4x100	für alle	985730	1	166091
Schraubendreher		T15x80	für alle	985730	1	171188
		[mm]				

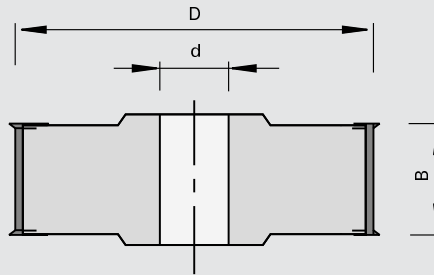
120255

## Füge- und Falz-Messerköpfe HW ohne Achswinkel

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen  
I zum Fügen und Fälzen in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

I Einsatz im Gegenlauf

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

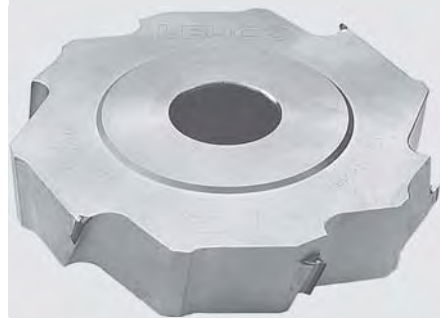
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	30	12	1,5	150515	10	003083
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=30	167039, 167041	925300	2	164185
Druckleisten	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984
Gewindestifte	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	für alle	995125	10	180840
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188
Einstelllehren	1,0	für alle	985200	1	011103
	[mm]			[St.]	

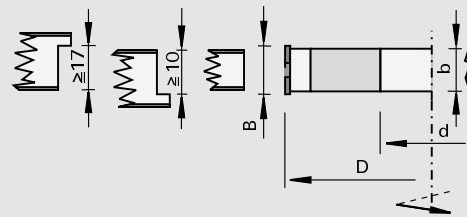
222225

## DIAMAX-Füge-Falz-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | Maschinen Homag  
 | zum ausrissfreien Fügen und Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Achswinkel pfeilverzahnt  
 | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf  
 | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	

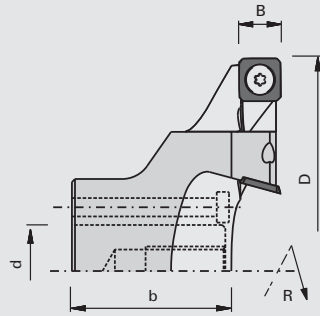


120200

## Plan- und Falz-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Planfräsen, Fälzen und Abplatten von Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HL Solid 20

Vorteile

- hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ident-No.
150	14	51,9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	150557	10	180932
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	995125	10	176199
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Aufnahmedorne mit HSK-Schaft	933069	1	183748
		[St.]	

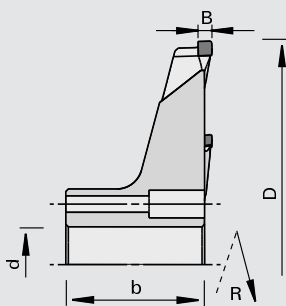
220020

### Plan- und Falz-Fräser DP

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l CNC-Fräsmaschinen  
l zum Planfräsen, Fälzen und Abplatten von Holzwerkstoffen

Ausführung

l Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

l hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren  
l glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

l Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

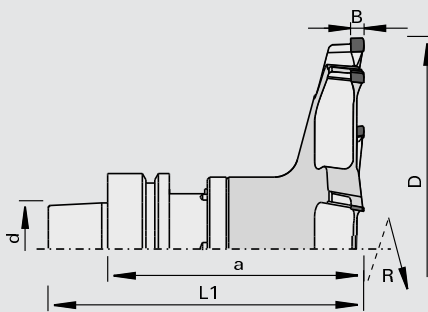
229020

### Plan- und Falz-Messerköpfe DP - montiert auf Dorn

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

l CNC-Fräsmaschinen  
l zum Planfräsen und Fälzen von Holzwerkstoffen

Ausführung

l montiert auf Aufnahme-Dorn HSK 63 F  
l Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

l hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren  
l glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

l Drehrichtung nach DIN-EN 50144

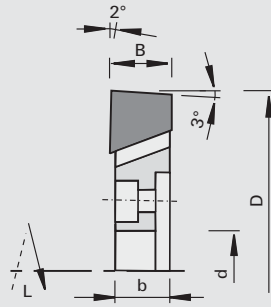
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

122200

**Eckenausklink-Fräser HW - Homag**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
 Homag / Aggregat 7547  
 | zum scharfkantigen Ausfräsen  
 von Innenecken

Ausführung

| n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Drehrichtung nach DIN-EN  
 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75 [mm]	15 [mm]	13 [mm]	16 [mm]	4	182457

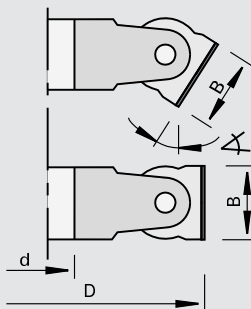
120305

## Schwenk-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | zum Anfasen, Fügen und  
 | Fälzen in Massivhölzern sowie  
 | furnierten und kunststoffbe-  
 | schichteten Holzwerkstoffen  
 | mit einstellbarem Fasewinkel

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

| Einsatz im Gegenlauf  
 | Fälzen mit zusätzlicher  
 | Vorschneidscheibe  
 | Fasewinkel bis 60 Grad  
 | schwenkbar  
 | Ø 120 mm Fasewinkel  
 | einstellbar von 5 Grad zu 5  
 | Grad  
 | Ø 150 mm Fasewinkel  
 | einstellbar von 1 Grad zu 1  
 | Grad

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. oben
120	40	30	2	6400-11000	179184 s
150	50	30	2	5200-9000	179185
150	50	40	2	5200-9000	180903 s
160	50	50	2	4800-8000	180904 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Vorschneidscheiben	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.
	150	8,0	30	2	120255	1	179182 s
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	40	12	1,5	150515	10	164078
Wendeplatten	50	12	1,5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	50930125 s
Druckleisten	B=50	925300	2	50930124
Vorschneiderschrauben	M5x6,8 T15	995125	10	180839
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675
	[mm]			[St.]

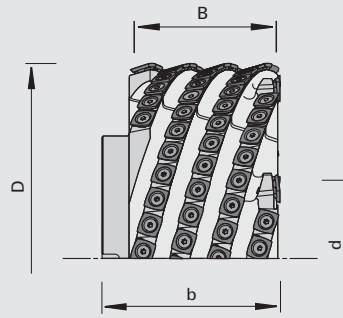
120281

## p-System Eckenfräser HW

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
p-system

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Spanerlinie
- | EWD FR 15, FR 16
- | Linck VPF340
- | zum Eckenfräsen / Profilieren

Ausführung

- | einteilig und segmentiert
- | mit vierseitig nutzbaren Wendeplatten
- | extrem ziehender Schnitt
- | Schneidstoff: HW HL Solid 20

Vorteile

- | keine Astausrisse
- | massive Oberflächenqualitätsverbesserung zum bisherigen Hackmesser-System
- | kleine Späne geeignet für die Pelletherstellung
- | extrem verlängerte Standwege (bis zu 8 Mio lfm)

Hinweise

- | Späne sind nicht für die Papierindustrie geeignet
- | Vorschub pro Zahn fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	Achs↙		
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse oben	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Vertikalachse unten	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse oben	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	Vertikalachse unten	Linck
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	4+4	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Horizontalachse links	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Horizontalachse links	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse rechts	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Horizontalachse links	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Wendeplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D=360 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186110
für Ø D=402 mm	21	21	5,5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008
Zylinderschrauben	M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181
Kegel-Passschrauben	M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891
Senkkopfschrauben	M7x17 T30 10.9	995125	10	185643
Reparatur-Set	Gewindeeinsätze, Spiralbohrer, Handgewindebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher	985200	1	185881 s
Helicoil®	M7x10,5 [mm]	995490	10	50930340 [St.]

Zubehör	Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1 186440 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1 186441 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1 186442 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1 186443 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1 186444 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	997600	1 186445 s
			[St.]

Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186446 s
Bohrvorrichtung	für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	997600	1	186447 s
			[St.]	

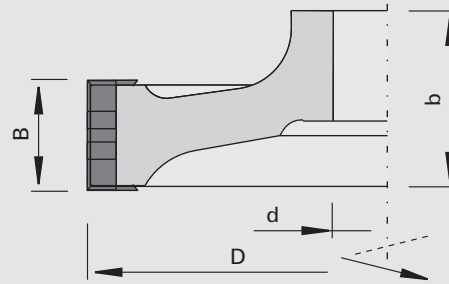
120261

## Zapfenschneid-Messerköpfe surfCut HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
surfCut

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- l Hundegger, Weinmann
- l Abbundzentren
- l zum Fräsen von Zapfen, Ausblattungen, Profilen und Kerfen

Ausführung

- l mit Achswinkel
- l mit vierschneidigen Wendemessern
- l HW-Vorschneider
- l Grundkörper aus hochfestem Aluminium

Vorteile

- l hohe Zerspanungsleistung
- l weniger Nacharbeit
- l sauberes Schnittbild
- l variabler Einsatz
- l weniger Schneidenwechsel
- l längere Standzeit

Hinweise

- l für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe
- l genaue Abmessungen sowie Nabenausbildung mit der LEUCO Anwendungstechnik abstimmen

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

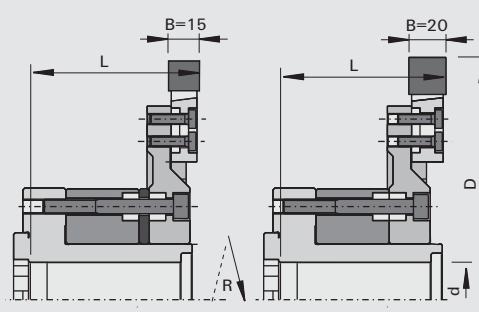
296590

## Profil-Messerkopf-Sätze DP - Fußboden - unprofiliert

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

Maschine / Anwendung

- | Durchlaufmaschinen
- | Doppellendprofiler
- | zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußbodenbearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- | Schneiden unprofiliert
- | modularer Aufbau: Buchse, Flansch, Messerkopf und Schneidling
- | Ausführung von Z2 bis Z12
- | alle Bauteile sind lagerhaltig

Vorteile

- | schnelle, kundenindividuelle Profilierung
- | kurzfristige Werkzeugverfügbarkeit
- | ideal für Profilentwicklungen und Versuche

Hinweise

- | Einzelteile werden zu den entsprechenden Sätzen montiert
- | Schneidlinge können unabhängig vom Messerkopf profiliert werden
- | Reproduzierbarkeit bei Tausch: max 0,05 mm im Plan-/ Rundlauf

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 &	185308 &
251	15	40	3	98	6000	185311 &	185310 &
251	15	40	4	98	6000	185313 &	185312 &
251	15	40	6	98	6000	185315 &	185314 &
251	15	40	12	98	6000	185317 &	185316 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		
Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260,4	20	40	2	98	6000	185371 &	185381 &
260,4	20	40	3	98	6000	185372 &	185382 &
260,4	20	40	4	98	6000	185373 &	185383 &
260,4	20	40	6	98	6000	185374 &	185384 &
260,4	20	40	12	98	6000	185375 &	185385 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=15	232921	4	185045
Schneidlinge DP-bestückt unprofiliert	B=20	232921	4	185370
Grundkörper-Profil-Messerköpfe	210X23X60	396291	1	185043
Zwischenringe (nur für B=15)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365
Zwischenringe	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044
Zylinderschrauben	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355
Zylinderschrauben	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470
Hydro-Spannbuchse	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
	[mm]		[St.]	

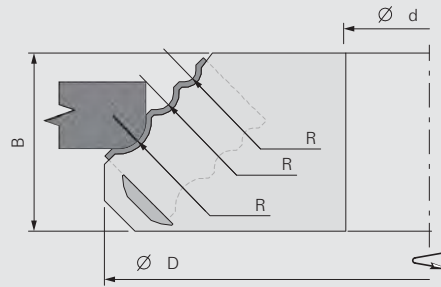
120325

# Rundstar-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Tischfräsmaschinen  
I zum Profilieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

I Schneiden achsparallel  
I Schneidstoff: HW HL Solid 20  
I Grundkörper aus hochfestem Aluminium  
I Spandickenbegrenzt

Vorteile

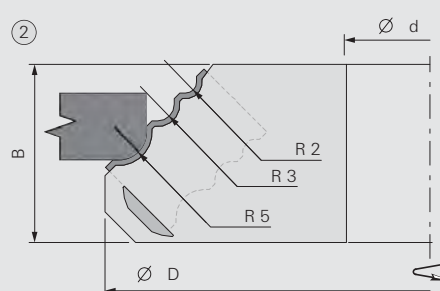
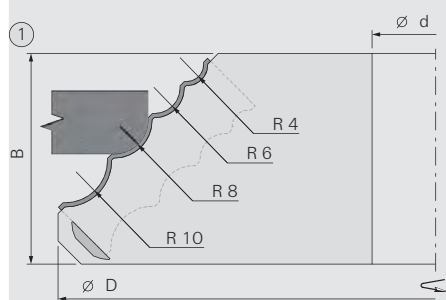
Hinweise

I Einsatz im Gegenlauf

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	nmin-nmax	Ident-No.
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Wendeplatten	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Wechselplatten KB19	2	2, 3, 5	25	16	2,0	151547	2	50820002
Radius-Wechselplatten KB20	1	4,6,8,10	50	16	2,0	151547	2	50820001
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

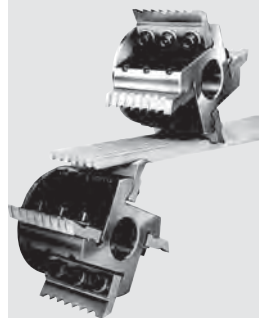
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	23x11x6	925300	2	50591382 s
Druckleisten	48x11x6	925300	2	180346
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995161	10	180340
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	



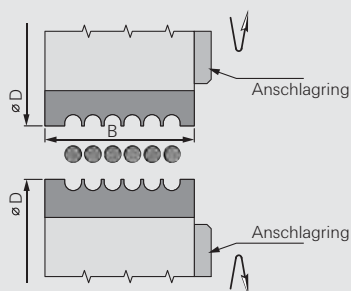


## Vielstab-Messerköpfe HS

**Produkt**



**Zeichnung**



**Maschine / Anwendung**

| Mehrspindel-Fräsaufmaschinen  
 | zur Herstellung von glatten  
 Rundstäben von 2 bis 16 mm  
 und von Riffeldübeln von 6,1  
 bis 16,1 mm in Massivhölzern

**Ausführung**

| Tragkörper aus Stahl  
 | 2 oder 4 Messeraufnahmen

**Vorteile**

| schneller Messerwechsel  
 | selbstzentrierender Messersitz

**Hinweise**

| Anlageplatte dient der  
 Messerjustierung in axialer  
 Richtung  
 | weitere Profile auf Anfrage

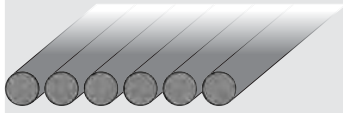
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.
102	50	35	40	2	6000	50389261 s
102	75	35	40	2	6000	50389262 s
102	100	35	40	2	6000	50389263 s
102	50	40	40	2	6000	50389264 s
102	75	40	40	2	6000	50389265 s
102	100	40	40	2	6000	50389266 s
102	125	40	40	2	6000	50389267 s
102	150	40	40	2	6000	50389268 s
102	50	35	40	4	6000	50389269 s
102	75	35	40	4	6000	50389270 s
102	100	35	40	4	6000	50389271 s
102	50	40	40	4	6000	50389272 s
102	75	40	40	4	6000	50389273 s
102	100	40	40	4	6000	50389274 s
102	125	40	40	4	6000	50389275 s
102	150	40	40	4	6000	50389276 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M8x30	995111	10	180005
Unterlegscheiben	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 s
Winkelschraubendreher	SW6x100	985730	1	180383 o
	[mm]		[St.]	

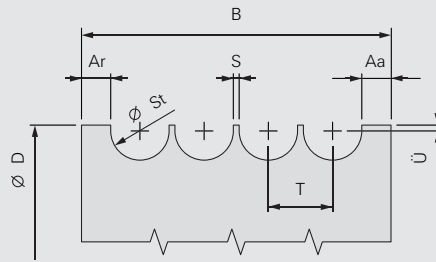
332990

# Messer HS - glatte Rundstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | bei Minderungen + 50% Zuschlag
- | Zwischenabmaße + 25% Zuschlag auf nächst niedrigere Abmessung
- | bei Bestellung unbedingt Maschinentyp angeben!
- | Stückpreis bei gleichzeitiger Abnahme von 8 gleichen Messern

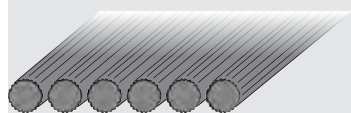
Messer

St= Stab-Ø	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S= Stegbreite	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= Teilung	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
D= Durchmesser	127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50 Stabanzahl	12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
Ident-No.	50... 389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75 Stabanzahl		16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
Ident-No.	50... 389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228	
B=100 Stabanzahl			18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
Ident-No.	50... 389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241		
B=125 Stabanzahl				16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7	
Ident-No.	50... 389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252				
B=150 Stabanzahl							14	13	11	10	9	9	8	8	
Ident-No.	50... 389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260							

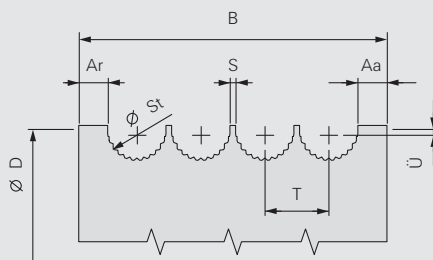
332990

# Messer HS - Riffelstäbe

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | bei Mindermengen + 50% Zuschlag
- | Zwischenabmaße + 25% Zuschlag auf nächst niedrigere Abmessung
- | bei Bestellung unbedingt Maschinentyp angeben!
- | Stückpreis bei gleichzeitiger Abnahme von 8 gleichen Messern

## Messer

St= Stab-Ø	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
Riffelanzahl	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
S= Stegbreite	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= Teilung	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
D= Durchmesser	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
<b>B=50</b> Stabanzahl	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
Ident-No. 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
<b>B=75</b> Stabanzahl	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
Ident-No. 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
<b>B=100</b> Stabanzahl	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
Ident-No. 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
<b>B=125</b> Stabanzahl	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
Ident-No. 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
<b>B=150</b> Stabanzahl				12	11	10	9	9	8	8
Ident-No. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

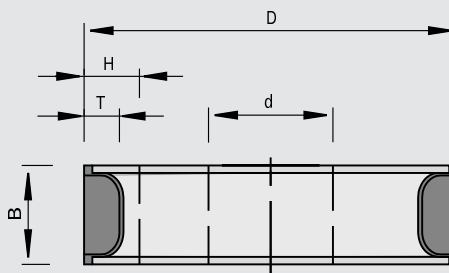
120607

## SuperProfiler HW (Innenprofil) - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Tischfräsmaschinen
- zum Hobeln und Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel
- $n = 6.200 - 10.700 \text{ min}^{-1}$
- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechsellplatten

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 1	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 2	925402	2	178008
Abweiserplatten	40	28		SP 1	925407	1	167267
Abweiserplatten	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167263	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	167264	925300	2	166738
Sondergewindestifte	M8x24	für alle	995191	10	167269
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

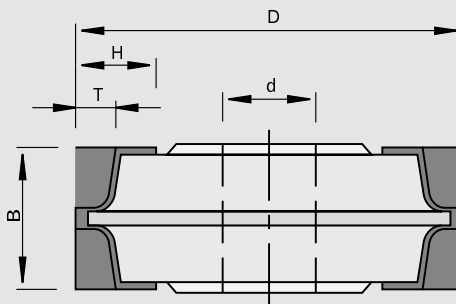
120607

## SuperProfiler HW (Außenprofil) - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

| Tischfräsmaschinen  
| zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| Schneiden achsparallel  
| n = 6.200 - 10.700 min-1  
| Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
| Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

**Vorteile**

| Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechsellplatten

**Hinweise**

| Einsatz im Gegenlauf  
| Wechsellplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
| Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel-, Stütz- und Abweiserplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	35 [mm]	13 [mm]	2	SP 3 [Folie]	167897 s

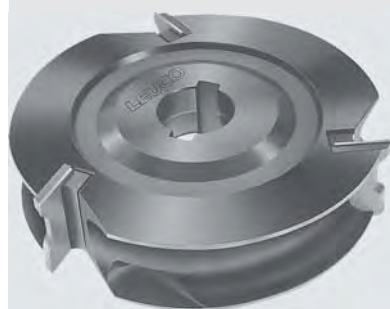
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367
Stützplatten	40	26,5		SP 3	925402	2	178011
Abweiserplatten	40	28		SP 3	925407	1	167898
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	925300	2	166737
Sondergewindestifte	M8x24	995191	10	167269
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

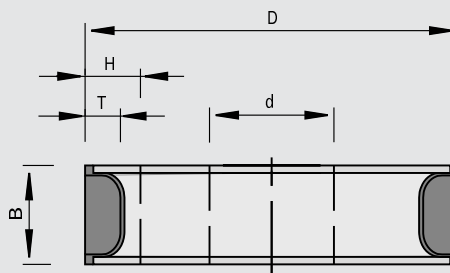
120602

## SuperProfiler HW (Innenprofil) - MEC

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofilier
- | Kehlmaschinen
- | Kopierfräs- und Langfräsaggregate IMA
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Schneiden achsparallel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- | Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	nmax	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	40	30	35	13	2	8x3	12000	SP 7	167439 s
125	40	31,75	35	13	2		12000	SP 7	167440 s
125	60	31,75	35	15	2		12000	SP 5	167442 s
150	40	30	50	13	3	8x3	10000	SP 7	166971
150	40	31,75	50	13	3		10000	SP 7	176184 s
150	40	35	50	13	3	10x4	10000	SP 7	166972
150	40	40	50	13	3	12x5	10000	SP 7	166973
150	60	30	50	15	3	8x3	10000	SP 5	166975 s
150	60	40	50	15	3	12x5	10000	SP 5	166977 s
150	60	31,75	35	25	3		7200	SP 4	176230 s
165	40	30	50	20	3	8x3	8500	SP 33	176088
180	40	35	50	13	3	10x4	8000	SP 7	166720 s
180	40	40	50	13	3	12x5	8000	SP 7	166721 s
180	60	35	50	15	3	10x4	8000	SP 5	166723 s
180	60	40	50	15	3	12x5	8000	SP 5	166724 s
180	60	31,75	50	25	3		6000	SP 4	168127 s
180	60	50	50	25	3		6000	SP 4	168131 s
180	80	40	50	25	3	12x5	6000	SP 6	167993 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[min-1]	[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115
SP-Blanketts	40,6	40,6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016
SP-Blanketts	80,6	45,6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017
Stützplatten	40	26,5		SP 7	925402	2	178007
Stützplatten	40	38		SP 33	925402	2	178006
Stützplatten	60	28,5		SP 5	925402	2	178008
Stützplatten	60	43		SP 4	925402	2	178009
Stützplatten	80	43		SP 6	925402	2	178013
	[mm]	[mm]					[St.]

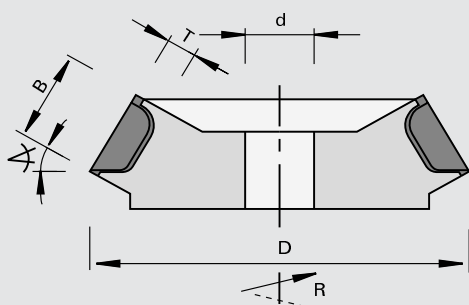
Ersatzteile	Abmessung	für Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	SP 7	925300	2	166737
Druckleisten	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 s
Druckleisten	56x12x8	SP 4	925300	2	167055
Druckleisten	58x12x8	SP 5	925300	2	166738
Druckleisten	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 s
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

## 120622 SuperProfiler HW (Außenprofil) - MEC

Produkt



Zeichnung



**SUPER PROFILER**

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- I Doppelendprofiler
- I Kehlmaschinen
- I zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- I Schneiden achsparallel
- I Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- I Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- I Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- I Wechsellatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- I Lieferumfang: Messerkopf mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten
- I Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	Kröpfungswinkel	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367
Stützplatten	40	26,5		SP 12 / 13	925402	2	178007
	[mm]	[mm]				[St.]	

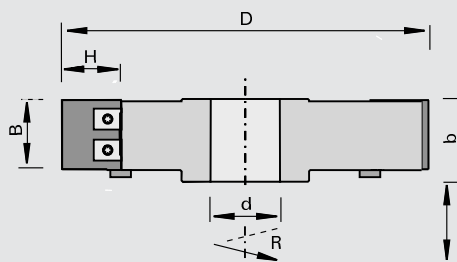
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Druckleisten	36x12x8	links	925300	2	166736
Druckleisten	36x12x8	rechts	925300	2	166737
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Schraubendreher	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

120603

## EcoPro-Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren
- | Doppelendprofiler
- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- | Schneiden achsparallel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. unprofiliert
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050 s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051 s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052 s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053 s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054 s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055 s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056 s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057 s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		[Folie]	

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 &	179598 &
	[mm]	[mm]				[St.]		



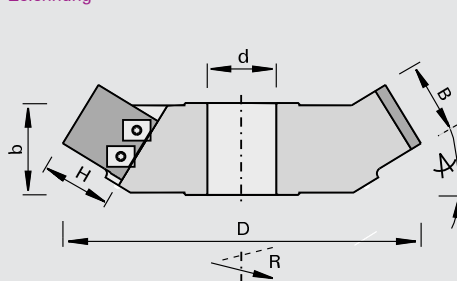
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]				[St.]		
Ersatzteile	Abmessung			Class-No.	VP	Ident-No.		
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15			995195	10	178239		
Schraubendreher	T15x80			985730	1	171188		
			[mm]			[St.]		

### 120613 EcoPro-Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren
- | Doppelendprofilier
- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	Kröpfungs	nmin-nmax	EP-No.	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[min-1]		[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30,4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534
	[mm]	[mm]				[St.]		

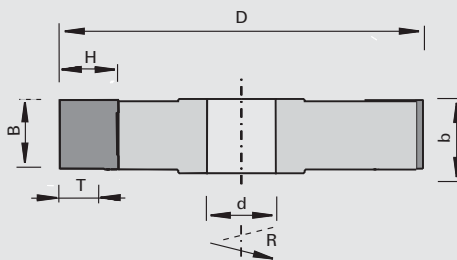
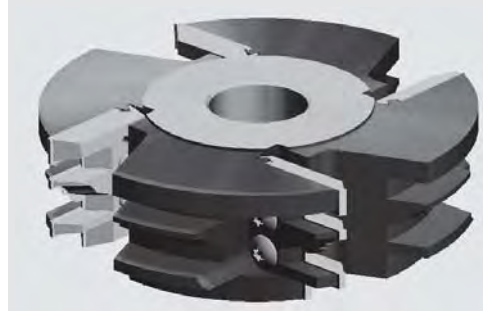
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]				[St.]		
<b>Ersatzteile</b>			<b>Abmessung</b>		<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>	
Schrauben			M4,5x4,6x9 T15		995195	10	178239	
Schraubendreher			T15x80		985730	1	171188	
			[mm]			[St.]		

120604/120606

## UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gerade) - MAN

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
ultraprofiler plus

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren
- | Doppellendprofiler
- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- | mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- | große Profiltiefen möglich
- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- | Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- | Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- | Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- | bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]

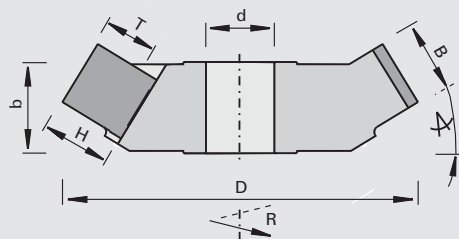
Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

120614/120616

## UltraProfiler plus - Messerköpfe HW (gekröpft) - MAN

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
ultraprofiler plus

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Bearbeitungszentren
- | Doppelendprofiler
- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Messerkopf-Körper aus hochfester Aluminiumlegierung
- | mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Massivhölzer und Holzwerkstoffe

Vorteile

- | große Profiltiefen möglich
- | Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- | Schnittgeschwindigkeit bis 80 m/s
- | Rundlaufgenauigkeit 0,03 mm

Hinweise

- | Wechselplatten in topline Ausführung lieferbar (Spanfläche poliert, Freifläche feinstgeschliffen)
- | bei höherem Achswinkel kann die Zähnezahl sinken
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

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

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40,4	2,0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]

Blanketts	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40,4	2,0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]				[St.]	

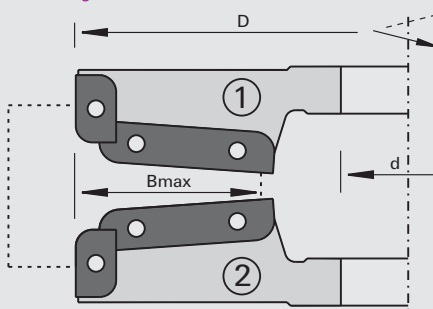
120645


## Abplatt-Messerköpfe HW - Silverline

Produkt



Zeichnung





Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschine  
 | zum Abplattan von Kassetten-  
 füllungen in Massivhölzern und  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Grundkörper aus Stahl  
 | Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

| bis zu 12 verschiedene Profile  
 im selben Körper möglich  
 | durch Höhenverstellung weitere  
 Varianten möglich

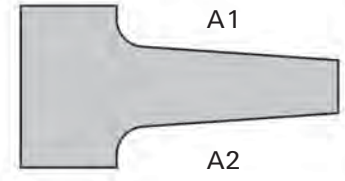
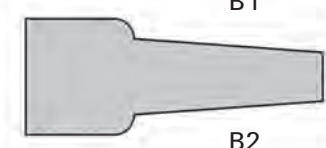
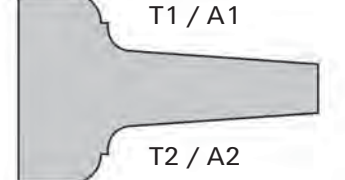
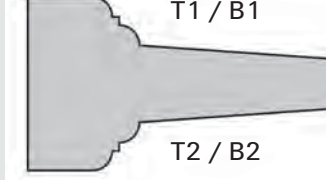
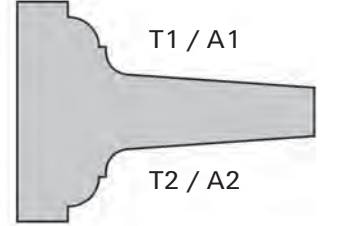
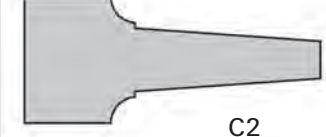
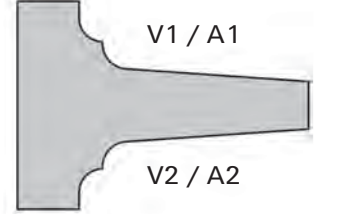
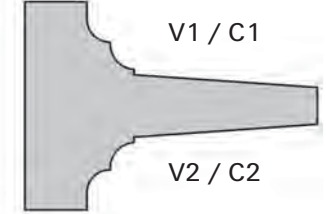
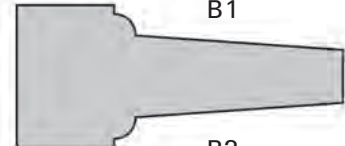
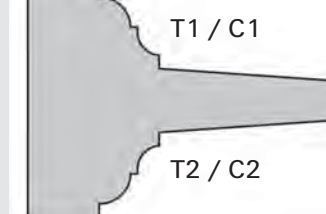
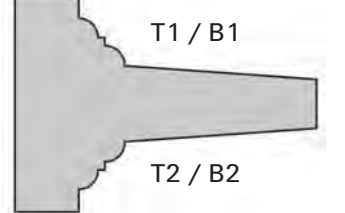
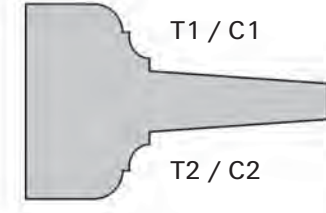
Hinweise

| Lieferumfang: 1 Abplatt-  
 Messerkopf montierter  
 mit Messer für Profil B  
 (62556021, 62556022)  
 | Alternativprofile nicht im  
 Lieferumfang enthalten

Fräser Nr.	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L 68255130 o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R 68255230 o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L 68255140 o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R 68255240 o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L 68255150 o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R 68255250 o
	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Abplattschneiden A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556011 o
Profil-Abplattschneiden A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556012 o
Profil-Abplattschneiden B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556021 o
Profil-Abplattschneiden B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556022 o
Profil-Abplattschneiden C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556031 o
Profil-Abplattschneiden C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556032 o
Profil-Umfangschneiden T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556023 o
Profil-Umfangschneiden T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556024 o
Profil-Umfangschneiden V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556013 o
Profil-Umfangschneiden V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556014 o
	[mm]				[St.]

Profilkombinationen

 <p>A1 A2</p>	<b>A</b>	 <p>B1 B2</p>	<b>B</b>
 <p>T1 / A1 T2 / A2</p>	<b>A/T</b>	 <p>T1 / B1 T2 / B2</p>	<b>BT</b>
 <p>T1 / A1 T2 / A2</p>	<b>A/T</b>	 <p>C1 C2</p>	<b>C</b>
 <p>V1 / A1 V2 / A2</p>	<b>A/V</b>	 <p>V1 / C1 V2 / C2</p>	<b>CV</b>
 <p>B1 B2</p>	<b>B</b>	 <p>T1 / C1 T2 / C2</p>	<b>CT</b>
 <p>T1 / B1 T2 / B2</p>	<b>B/T</b>	 <p>T1 / C1 T2 / C2</p>	<b>CT</b>

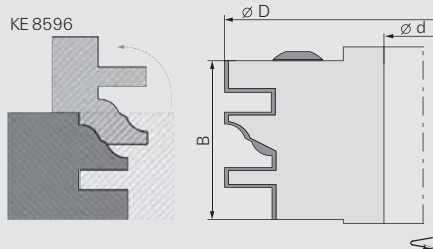
121625

## Konterprofil-Messerköpfe HW

**Produkt**



**Zeichnung**



**LEUCODUR**  
Hartmetall [HW]  
MAN

**Maschine / Anwendung**

| Tischfräsmaschinen  
| zum Fräsen von Längs- und Konterprofilen an Türen, Möbeln und Kassetten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| Grundkörper aus hochfester AL-Legierung  
| Schneiden achsparallel  
| Schneidstoff: HW HL Board 06  
| Spandickenbegrenzt

**Vorteile**

| Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten  
| einfacher Messerwechsel

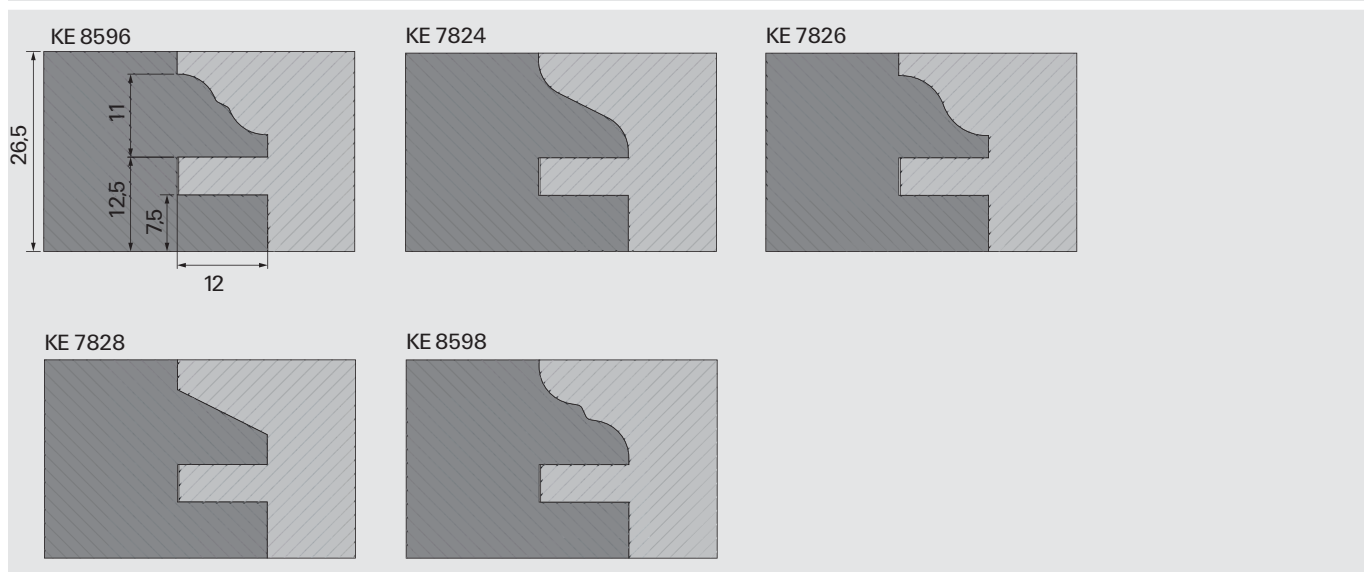
**Hinweise**

| Konterprofil-Garnitur bestückt mit Profil KE8596  
| Alternativprofile nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [min-1]	50664637

Wendeplatten	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 s
Profil-Wechselplatten KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826
Profil-Wechselplatten KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 s
Profil-Wechselplatten KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596 s
Profil-Wechselplatten KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 s
[St.]				

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=36	925300	2	50773906 #
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Schraubendreher	SW3x100 [mm]	985730	1	166090
[St.]				



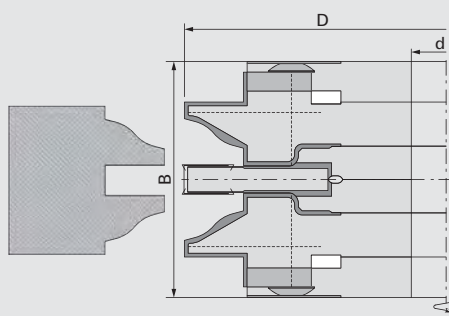
121625

## Konterprofil-Garnitur HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | zum Fräsen von Profil und  
 | Konterprofil in Massivhölzern  
 | und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW  
 | im Baukasten konzipiertes  
 | Kombinationswerkzeug

Vorteile

| Messerkopf zur Aufnahme von  
 | verschiedenen Profilwechsel-  
 | platten  
 | Universell einsetzbar bei  
 | geringstem Werkzeugaufwand

Hinweise

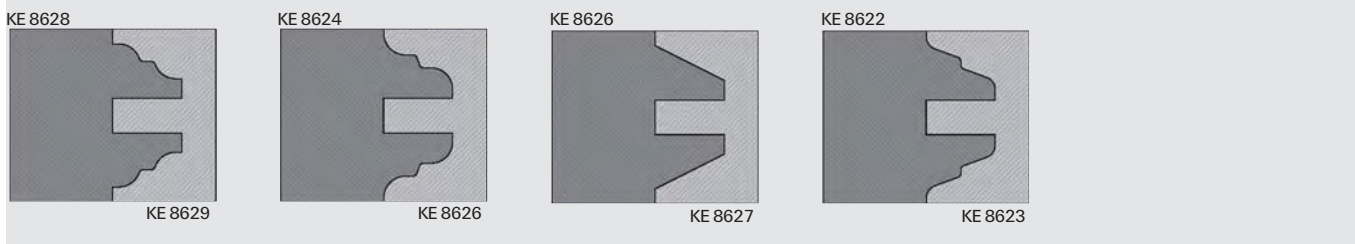
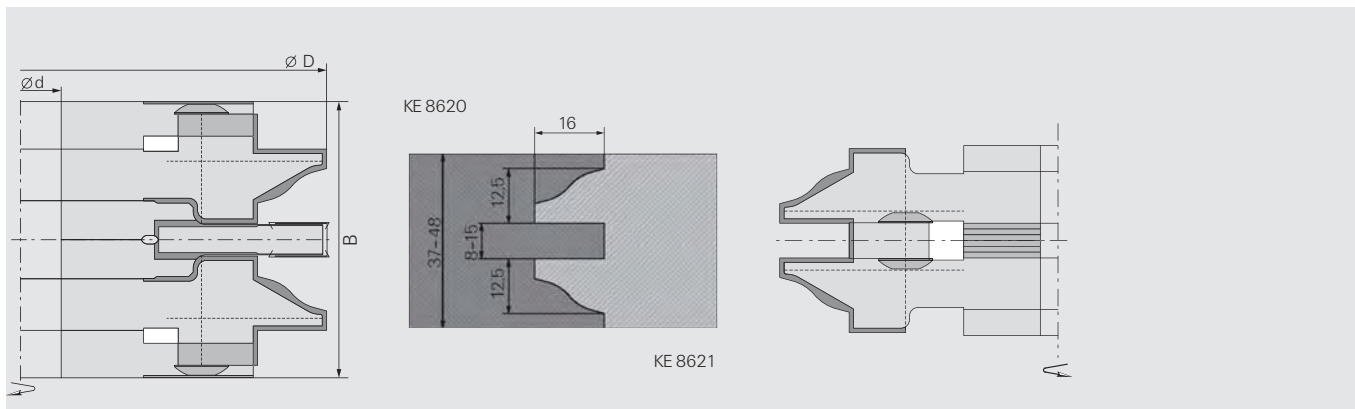
| Konterprofil-Garnitur bestückt  
 | mit Profil A  
 | Alternativprofile nicht im  
 | Lieferumfang enthalten

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	nmin-nmax	Ident-No.
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[mm]	[mm]	[mm]			[min-1]	

Wechselplatten	Profil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wechselplatten KE8620	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Profil-Wechselplatten KE8621	A	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Profil-Wechselplatten KE8622	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Profil-Wechselplatten KE8623	B	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Profil-Wechselplatten KE8624	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Profil-Wechselplatten KE8625	C	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Profil-Wechselplatten KE8626	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Profil-Wechselplatten KE8627	D	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Profil-Wechselplatten KE8628	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Profil-Wechselplatten KE8629	E	25,3	29	2,0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Räumer-Wendeplatten		7,5	12	1,5	HL Board 05	150515	10	50820007
Wendeplatten		14	14	2,0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=23	925300	2	50774798 #
Druckleisten	B=7,2	925300	2	168074
Gewindestifte	M6x16 SW3	995161	10	001617
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	995125	10	176199
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
Einstelllehren	0,3	985200	1	055883
Zwischenring-Sätze	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[mm]		[St.]	

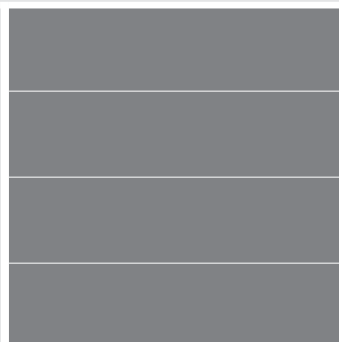
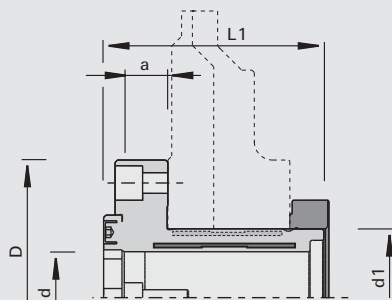




993030  
**Verstellereinheit - ecoline - Fußboden**

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Durchlaufmaschinen
- | Doppelendprofiler
- | zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußbodenbearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- | Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug
- | Einfache (184765) und doppelte (184770) Druckzone
- | Druckeinleitung Hydrobuchse radial

Vorteile

- | werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar
- | Verstellung von oben über Mutter

Hinweise

- | Einstiegsmodell
- | Ausführung ohne Werkzeug
- | Lieferumfang: Buchse, Mutter, Federpaket

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	mit einer Druckzone	184765
120	40	60	20	98	mit zwei Druckzonen	184770
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Hydro-Spannbuchsen	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Verstellmuttern	M60x0,5x20,5 [mm]	für alle	997300	1	184767
				[St.]	

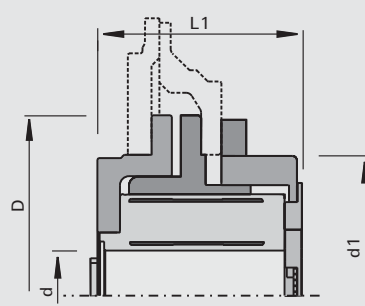
993030

## Verstelleinheit - topline - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Durchlaufmaschinen
- | Doppelendprofiler
- | zum Profilieren von Längs- und Querprofilen in der Fußbodenbearbeitung (Laminat, Parkett und LVT)

Ausführung

- | Einheit für verstellbares 2-teiliges Profil-Werkzeug
- | doppelte Druckzone
- | Druckeinleitung Hydrobuchse axial

Vorteile

- | werkzeugunabhängiges System, wiederverwendbar
- | Verstellung von oben über Mutter
- | Rund- / Planlauftoleranz 0,03 mm

Hinweise

- | topline-Modell
- | Ausführung ohne Werkzeug
- | Lieferumfang: Buchse, Flansch

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
160 [mm]	40 [mm]	125 [mm]	93,7 [mm]	186416

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Hydro-Spannbuchsen	Ø90x82xØ40 [mm]	933030	1 [St.]	186417

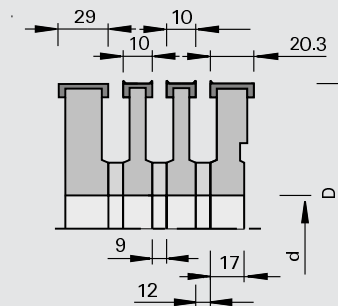
120450

## Nutenbett-Messerköpfe HW

## Produkt



## Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

## Maschine / Anwendung

! Kehlmaschinen mit Nutenbett-einrichtung Weinig  
! zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

## Ausführung

! n max = 10.700 min-1  
! Einzelwerkzeuge mit Vorschneider  
! Ident-No. 180536, 186498 ohne Vorschneider

## Vorteile

## Hinweise

! Einsatz längs zur Faser  
! Achtung: Ersatzlieferung für alte Nutenbett-Messerkopfsätze: Messerkopf Breite = 9 mm kann ersetzt werden durch neuen Messerkopf Breite = 10 mm bei gleichzeitigem Austausch des Distanzrings Breite = 10 mm durch Distanzring Breite = 9 mm; Messerkopf Breite = 10,5 mm wird ersetzt durch Messerkopf Breite = 10 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	39,5	40	2	186498 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Zwischenringe	70	9	40	955520	1	177308
Zwischenringe	70	12	40	955520	1	162706
Zwischenringe	70	9	50	955520	1	177309 s
Zwischenringe	70	10	50	955520	1	163886
Zwischenringe	70	12	50	955520	1	163887 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	9,6	12	1,5	150515	10	171163
Wendeplatten	20	12	1,5	150516	10	178287
Wendeplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825
Wendeplatten	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Gewindestifte	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Einstellehren	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Druckleisten	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Einstellehren	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Druckleisten	B=30	180536	925300	2	164185
	[mm]				[St.]

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=38	186498	925300	2	50775234
Gewindestifte	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Schraubendreher	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Schraubendreher	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Schraubendreher	T15x140	186498	985730	1	179145
Schraubendreher	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[mm]				[St.]

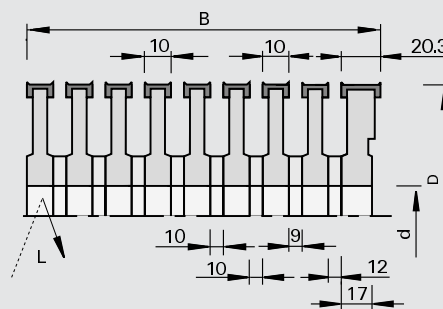
121450

## Nutenbett-Messerköpfe-Sätze HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- l Kehlmaschinen mit Nutenbett-einrichtung Weinig
- l zum Fräsen von Führungsnuten in Massivhölzern

Ausführung

l n max = 10.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- l Einsatz längs zur Faser
- l komplette Werkzeugsätze für bestimmte Holzbreiten „B“

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[mm]	[mm]	[mm]		

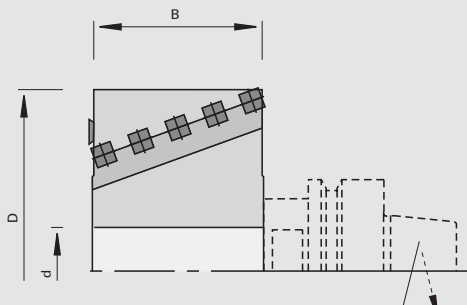
120760

## Spiral-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

stationäre Fräszentren zum Abrichten, Vorhobeln, Fügen, Fälzen, Kopieren von Massivhölzern und Schichthölzern

**Ausführung**

mit vierschneidig bombierten Wendemessern  
stirnseitig 2 HW-Vorschneider  
spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung  
Grundkörper aus hochfestem Aluminium

**Vorteile**

leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf  
hohe Zerspanungsleistung

**Hinweise**

für HSK-Aufnahmedorne mit Doppelkeil ohne Zwischenringe  
für Ident-No. 183678  
Aufspannlänge 50 mm bei HSK-Aufnahmedorn  
für Ident-No. 183679  
Aufspannlänge 80 mm bei HSK-Aufnahmedorn

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

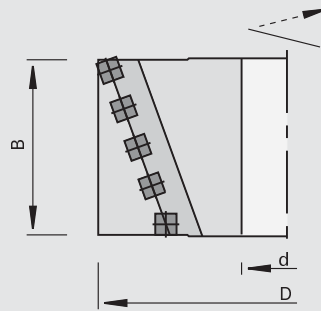
120710

## Spiral-Messerköpfe HW - Finish

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| Kehlmaschinen  
| stationäre Fräszentren  
| zum Abrichten, Vorhobeln und Fertighobeln in Massivhölzern

**Ausführung**

| mit vierschneidig bombierten Wendemessern  
| spiralförmige Anordnung der Wendemesser und Schnittunterteilung  
| Grundkörper aus hochfestem Aluminium

**Vorteile**

| leichte Zerspanung, minimaler Schnittdruck und geräuscharmer Lauf

**Hinweise**

| für Fertigschnitt

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten (bombiert R=50 mm)	15	15	2,5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

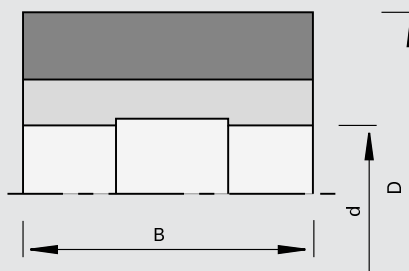
320700

## Hobel-Messerköpfe HS

**Produkt**



**Zeichnung**



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

**Maschine / Anwendung**

! Mehrseiten-Hobelmaschinen  
! zum Hobeln von Massivhölzern

**Ausführung**

! n max = 9.000 min-1

**Vorteile**

**Hinweise**

! bestückt mit HS-Messern (18%) 30x3 mm  
! zur Einstellung der Hobelmesser werden 2 Einstellringe benötigt  
! Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=80	925300	2	179205 o
Druckleisten	B=100	925300	2	181191 o
Druckleisten	B=130	925300	2	179198 o
Druckleisten	B=150	925300	2	179199 o
Druckleisten	B=180	925300	2	179200 o
Druckleisten	B=230	925300	2	181192 o
Einstellringe	125x40	985200	2	179201 o
Gewindestifte	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Winkelschraubendreher	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[mm]		[St.]	

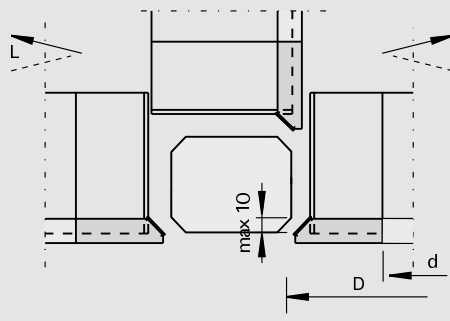
120301

## Fase-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l Kehlmaschinen  
l zum Anfasen von Massivhölzern

Ausführung

l n max = 9.000 min-1

Vorteile

l Hobeln und gleichzeitiges Anfasen von verschiedenen Holzquerschnitten ohne Werkzeugveränderungen durch Kombination mit Hobelmesserköpfen auf vertikaler und horizontaler Spindel

Hinweise

l Empfehlung: 4. Fase mit der Universalspindel herstellen  
l Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Fase	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145,6	15	40	50	4	für Ø 125	181207 s	181206 s
10x45	160,6	15	40	50	4	für Ø 140	181209 s	181208 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2,5	150517	10	181243
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20	995125	10	181244
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	



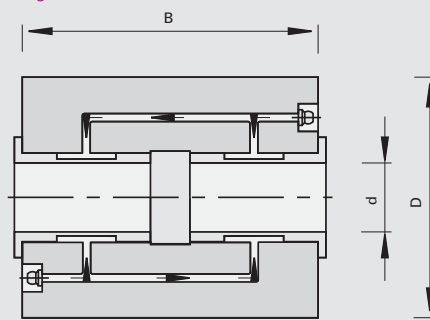
320200

## Hydro-Hobel-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

Hydro-Profil-Fräsmaschinen  
zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

n max = 9.000 min-1

Vorteile

hohe Rundlaufgenauigkeit  
und Laufruhe durch spielfreie  
Zentrierung mittels Hydro-  
Spannung, System Weinig  
hohe Vorschubgeschwindigkeit  
bei bester Schnittqualität

Hinweise

bestückt mit HS-Messern 30  
x 3 mm  
Alternativ-Schneidstoff: ST für  
Weich- und Harthölzer; HW  
für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Span∠	Ident-No.
143	60	40	4	27	178104 o
143	130	40	4	27	178105 o
143	230	40	4	27	178106 o
163	60	50	4	27	178107 o
163	100	50	4	27	178108 o
163	130	50	4	27	178109 o
163	150	50	4	27	178110 o
163	180	50	4	27	178112 o
163	230	50	4	27	178113 o
163	260	50	4	27	178115 o
163	310	50	4	27	178116 o
163	60	50	6	27	178117 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

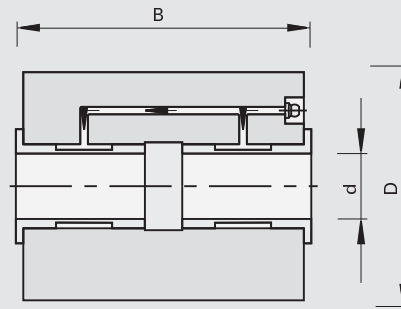
320200

## Hydro-Rotaplan-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

Hydro-Profil-Fräsmaschinen  
zum Hobeln von Massivhölzern

Ausführung

n max = 6.000 min-1

Vorteile

hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe durch spielfreie Zentrierung mittels Hydro-Spannung, System Weinig  
hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester Schnittqualität

Hinweise

bestückt mit HS-Messern 30 x 3 mm  
Alternativ-Schneidstoff: ST für Weich- und Harthölzer; HW für Harthölzer und Exoten

Ø D	B	Ø d	Z	Spann∠	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]			[St.]

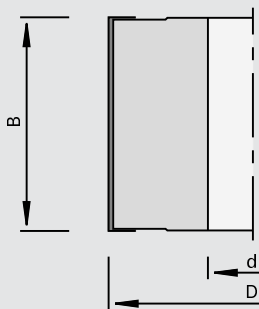
320700

## Hobel-Messerköpfe HS mit Fliehkraftspannung

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

## Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Vierseitenhobel
- | zum Hobeln von Massivhölzern

## Ausführung

- | Grundkörper aus Aluminium
- |  $n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$
- | Festhalten der Messer vor dem Spannen durch Federkugeln (b)

## Vorteile

- | blitzschneller Messerwechsel mit Fliehkraftspannung ohne Spannschrauben und ohne zeitraubenden Einstellaufwand
- | vergütete Präzisions-Spannbrecher (a) zur einwandfreien Positionierung der Messer
- | wirtschaftlicher Messereinsatz durch Nachschärfmöglichkeit
- | geräuscharmer Lauf durch geschlossene Rundform

## Hinweise

- | bestückt mit HS-TRI Messern
- | Alternativ-Schneidstoff: HW

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
100	80	30	3	70469103 s
100	180	30	3	70469104 s
100	120	30	3	70469105 s
125	130	40	4	70469108 s
120	120	40	4	70469109 s
125	230	40	4	70469110 s
125	180	40	4	70469112 s
120	130	40	4	70469113 s
120	180	40	4	70469115 s
120	230	40	4	70469116 s
125	80	40	4	70469117 s
125	100	40	4	70469121 s
125	120	40	4	70469122 s
125	240	40	4	70469128 s
125	130	40	2	70469159 s
125	180	40	2	70469162 s
125	230	40	2	70469163 s
125	240	40	2	70469164 s
125	190	40	4	70469209 s
125	190	40	2	70469212 s
[mm]	[mm]	[mm]		

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	[mm]				[St.]

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]				[St.]
Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]				[St.]
Ersatzteile			Class-No.	VP	Ident-No.
Messerwechsler			985720	1	70469100 o
					[St.]

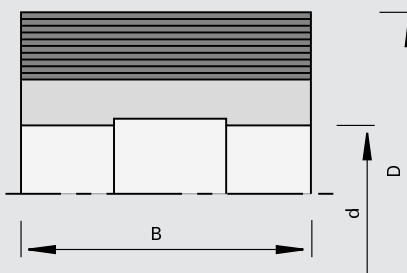
320600

## Profil-Messerköpfe

Produkt



Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung

| Kehlmaschinen  
 | zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

| Spanwinkel 25 Grad  
 | Ø 122 mm: n max = 9.000 min-1  
 | Ø 137 mm: n max = 8.000 min-1

Vorteile

| höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen der Messer im Messerkopf

Hinweise

| formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm  
 | Messer nachstellbar  
 | Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle  
 | für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm  
 | Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
122	40	40	4	179208
122	60	40	4	179209
122	80	40	4	179210
122	100	40	4	179211
122	130	40	4	179212
122	150	40	4	179213 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=40	925300	2	179221 o
Druckleisten	B=60	925300	2	179222 o
Druckleisten	B=80	925300	2	179223 o
Druckleisten	B=100	925300	2	179224 o
Druckleisten	B=130	925300	2	179225 o
Druckleisten	B=150	925300	2	179226 o
Druckleisten	B=180	925300	2	179227 o
Druckleisten	B=230	925300	2	179228 o
Blindstücke	B=40	925900	2	179229 o
Blindstücke	B=60	925900	2	179230 o
Blindstücke	B=80	925900	2	179231 o
Blindstücke	B=100	925900	2	179232 o
Blindstücke	B=130	925900	2	179233 o
Blindstücke	B=150	925900	2	179234 o
Blindstücke	B=180	925900	2	179235 o
Blindstücke	B=230	925900	2	179236 o
Gewindestifte	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Schraubendreher	SW5x150	985730	1	168703
	[mm]		[St.]	

## Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax bei D=137	176	176	186	196	196	216	216

## Maximale Drehzahl

B (mm)	50	55	60	70
Dmax bei D=122	161	171	181	201
Max. Drehzahl (min-1)	9000	8400	8000	7200
Dmax bei D=137	176	186	196	216
Max. Drehzahl (min-1)	8200	7700	7300	6600

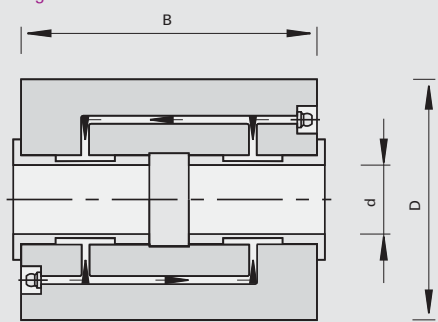
320600

## Hydro-Profil-Messerköpfe HS

Produkt



Zeichnung



MEC

Maschine / Anwendung

Hydro-Profilfräsmaschinen zum Profilieren von Massivholzern

Ausführung

maximale Drehzahl ist abhängig von der Messerhöhe, siehe Tabelle „Maximale Drehzahl“

Vorteile

- hohe Vorschubgeschwindigkeit bei bester, messerschlagfreier Schnittqualität
- spielfreie Zentrierung durch Zweikammer-Hydro-Spannung, System Weinig
- hohe Rundlaufgenauigkeit und schwingungsarmer Lauf
- spielfreie Messerbefestigung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad Teilung 1,6 mm

Hinweise

- Messer nachstellbar
- Profiltiefe und Flugkreisdurchmesser siehe Tabelle
- für rückenverzahnte Blanketts mit S = 8, 10 mm
- Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
215	100	50	12	176381 o
215	130	50	12	176382 o
215	150	50	12	176383 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
Fettpressen		993270	1	163706
Fettkartuschen		993270	1	163707
	[mm]		[St.]	

## Maximaler Flugkreisdurchmesser

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Messerhöhe H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Messerdicke S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profiltiefe T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax bei D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax bei D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax bei D=163	202	202	212	222	222	242	242

## Maximale Drehzahl

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

320208

## Hobel-Messerköpfe HS mit Weinig HSK und Centrolock Spannleiste

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		
		Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]
		MEC

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>  Kehlmaschinen „Weinig Powermat“</li> <li>  zum Hobeln von Massivhölzern</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  n max = 12.000 min-1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  schneller Messerwechsel durch Centrolock Spannleiste</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  Spannung mittels stirnseitiger Schraube</li> <li>  bestückt mit HS-Wendemes- sern</li> <li>  Alternativ-Schneidstoff: HW für Harthölzer, verleimtes Holz und MDF</li> <li>  Bild zeigt Drehrichtung links (nach DIN links)</li> <li>  Wendemesser siehe Kapitel Wendeplatten, Messer, Wechselplatten</li> </ul>

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
93	60	Weinig-HSK	2	181728 o	181737 o
93	80	Weinig-HSK	2	181729 o	181738 o
93	100	Weinig-HSK	2	181730 o	181739 o
93	130	Weinig-HSK	2	181731 o	181740 o
93	150	Weinig-HSK	2	181732 o	181741 o
93	170	Weinig-HSK	2	181733 o	181742 o
93	190	Weinig-HSK	2	181734 o	181743 o
93	210	Weinig-HSK	2	181735 o	181744 o
93	240	Weinig-HSK	2	181736 o	181745 o
[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Class-No.	VP	Ident-No.
Schlagstücke zum Lösen der Messer	985740	1	181746 o
HSK-Montagevorrichtung	985202	1	181747 o
		[St.]	



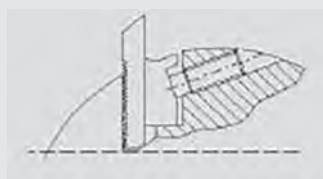
320608

## Profil-Messerköpfe HS - Powerlock mit Weinig HSK (Blanketts S=5,8,10mm)

Produkt



Zeichnung

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

! Kehlmaschinen „Weinig Powermat“  
! zum Profilieren von Massivhölzern

Ausführung

! Spanwinkel 20 Grad (Sonder 12 Grad)  
! n max = 12.000 min-1

Vorteile

! formschlüssige Messerspannung durch hochgenaue Verzahnung 60 Grad, Teilung 1,6 mm  
! höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärpen der Messer im Messerkopf

Hinweise

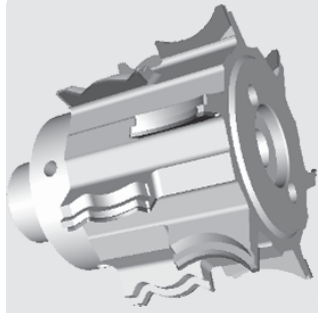
! Messer nachstellbar  
! Möglichkeit des seitlichen Anschlags im Kopf  
! Kontrolle der Verstellung durch Sichtlöcher  
! Bild zeigt Drehrichtung rechts (nach DIN rechts)  
! für alle rückenverzahnte Blanketts mit S = 5, 8, 10 mm  
! Lieferumfang: Messerkopf mit Druckleiste; Blanketts siehe Kapitel Wendepplatten, Messer, Wechselplatten

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[mm]	[mm]	[mm]			

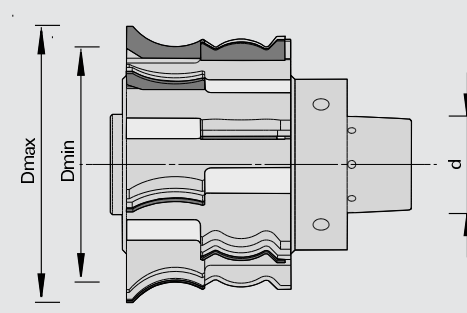
222068

# PowerDiaProfiler DP

Produkt



Zeichnung



**LEUCO**  
power  
DIAProfiler

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Kehlautomaten mit HSK-Schnittstelle
- | zum Profilieren von Hart- und Exotenhölzern und MDF

Ausführung

- | topline-Schliff (polierte Schneidenbrust und feinsterodierte Schneidkante)

Vorteile

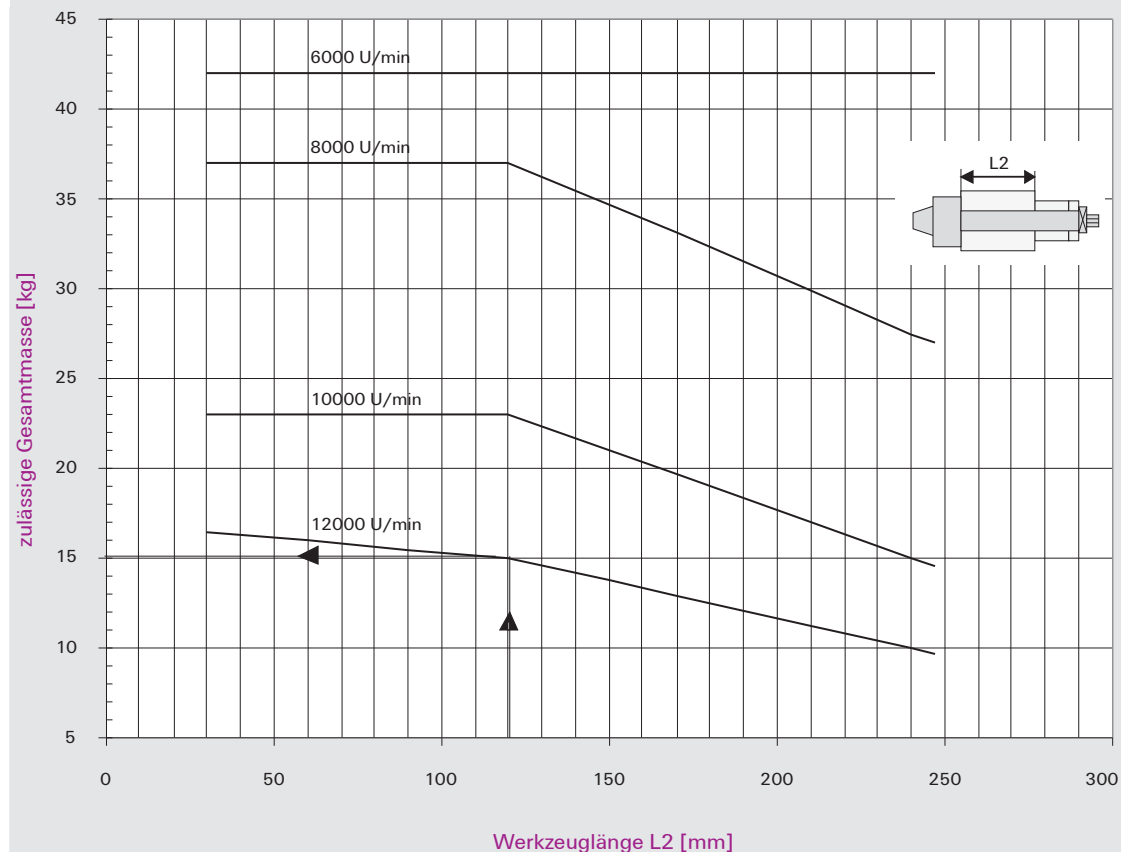
- | höchste Rundlaufgenauigkeit
- | Vorschubgeschwindigkeit und Werkstückoberfläche wie mit gejointeten HW-Werkzeugen

Hinweise

- | optimale Schnittgeschwindigkeit 80 - 100 m/s
- | Profile nach Kundenwunsch
- | Preis auf Anfrage
- | n max = abhängig von L2 und Gewicht (siehe Diagramm)

Ø Dmax	Ø Dmin	Ø d	Z	empfohlener Vorschub
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

Diagramm für PowerLock-Adapter



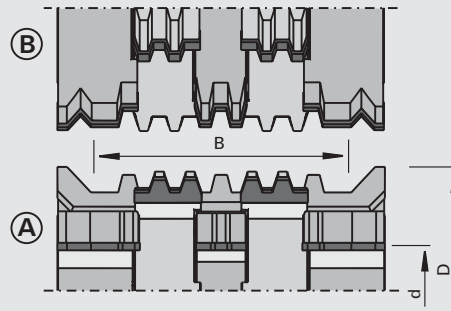
123600

## Konterprofil-Fräser-Satz HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Kehlmaschinen
- | zur Herstellung von Längsverbindung bei Blockbohlen

**Ausführung**

- | Tragkörper aus Stahl
- | symmetrischer Aufbau
- | DKN als Verdrehsicherung

**Vorteile**

- | größtmögliche Genauigkeit durch Planparallelität aller Teile

**Hinweise**

Ø D	B	Ø d	Z	n <sub>max</sub>	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

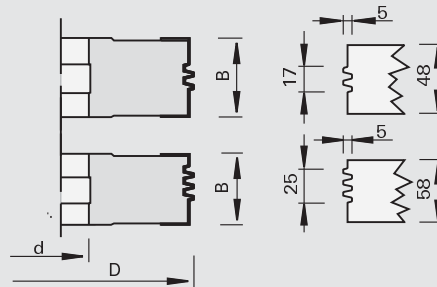
120505

## Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Fräsen von Breitenverbindungen in Massivhölzern

Ausführung

- | Schneiden achsparallel
- | n = 5.700 - 9.800 min-1

Vorteile

- | konstante Profilgenauigkeit durch Wendepplatten

Hinweise

- | Einsatz im Gegenlauf
- | Passung der Verbindungen kann durch seitliches Verschieben der WPL mittels verschiedenen Einstellscheiben selbst bestimmt werden (siehe Ersatzteile)
- | Grundeinstellung bei Lieferung 0,3 mm Zinken-Grundspiel

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Ident-No.
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2,0	151555	10	180431
	60	23	2,0	151555	10	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Druckleisten	58x11x6	177008	925300	2	180434
Spannstücke	12x8,5/M8L	für alle	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	für alle	995161	10	180340
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Einstellscheiben	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Einstellscheiben	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Einstellscheiben	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Einstellscheiben	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Einstellscheiben	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[mm]		[St.]	

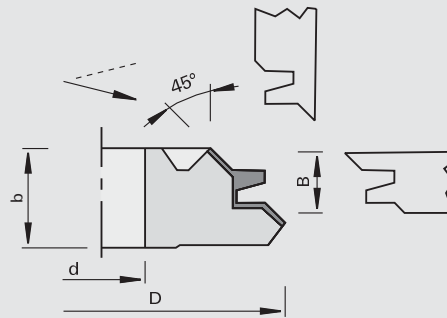
120525

## Gehrungs-Verleimprofil-Messerköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]
MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Kehlmaschinen
- | Tischfräsmaschinen
- | zum Fräsen von Gehrungsverbindungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | Grundkörper aus hochfester AL-Legierung eloxiert
- | Schneiden achsparallel
- | n = 4.600 - 7.800 min-1

**Vorteile**

- | konstante Profilgenauigkeit durch Wechselplatten
- | Profilspiel einstellbar, durch verbaute Distanzringe unter den Nuter-Fasemessern

**Hinweise**

- | Einsatz im Gegenlauf
- | Holzdicke ca. 15 mm bis max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174 [mm]	26 [mm]	30 [mm]	2+2	176097

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Nuter-Fasemesser	16	34	5,0	150508	5	184275
Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten	39,5 [mm]	12 [mm]	1,5 [mm]	151547	10 [St.]	165916

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	38x11x6	925300	2	180538
Spannstücke	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Spanngewindestifte	M8x26 SW4	995161	10	180340
Senkkopfschrauben	M5x10,8 T15	995125	10	180840
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
Schraubendreher	T15x100	985730	1	180470
	[mm]		[St.]	

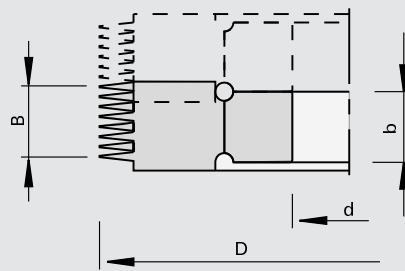
327110 / 327140 / 327130

# Minizinkenfräser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Keilzinkenanlagen
- | Maschinen mit und ohne Ablängereinheit
- | für Längsverbindungen in Weichhölzern

**Ausführung**

- | Standard, für PUR-Verleimung und topcoat

**Vorteile**

- | starke Flankenpressung für PUR-Leime (faserfrei)
- | längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

**Hinweise**

- | für Maschinen mit Ablängereinheit, Zinkenlänge 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- | für Maschinen ohne Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175740 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	181008 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	182668 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	175745 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175748 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	175751
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	für PUR-Verleimungen 189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	für PUR-Verleimungen 192262 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	für PUR-Verleimungen 189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	für PUR-Verleimungen 192263 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	topcoat 192190 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192127 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat 192199 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat 192200 s
160	32,4	30,4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat 192202 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat 192191 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192192
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat 192203 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat 192193 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat 192194 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat 192201 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat 192195 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2,8	6/7	10	6000	topcoat	192469 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	topcoat	192196 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	topcoat	192197 s
260	33	31	50	3+3	6,2	20/22	5	6000	topcoat	192198 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

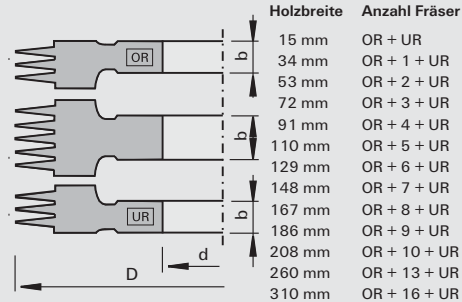
327610 / 327640 / 327630

### Minizinkenfräser HS - echte Z=4 bzw. Z=6

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Hochleistungs-Keilzinkenanlagen
- ! für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- ! echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe
- ! Standard, für PUR-Verleimungen und topcoat

Vorteile

- ! gleichbleibende Zinkenqualität selbst bei höheren Vorschüben durch doppelte Zähnezahl im Vergleich zur Standardausführung
- ! längere Standwege, höhere Verschleißfestigkeit und Gleitfähigkeit durch topcoat Beschichtung

Hinweise

- ! Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben	182675 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser	182676 #
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten	182677 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben	182678 #
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser	182679 #
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten	182680 #
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben	189930
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser	182682
250	26,4	15,4	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben für PUR-Verleimung	192264 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser für PUR-Verleimung	192265 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten für PUR-Verleimung	192266 s
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser oben für PUR-Verleimung	192267 s
180	39,6	19,1	50	3	6,2	20/20	3	8000	Basisfräser für PUR-Verleimung	192268 s
180	27,2	17,2	50	3	6,2	20/20	2	8000	Abschlussfräser unten für PUR-Verleimung	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser/topcoat	192205 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten/topcoat	192206 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	n <sub>max</sub>		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Basisfräser/topcoat	192208 s
170	26,4	14,8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten/topcoat	192209 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Basisfräser/topcoat	192211 s
250	26,4	15,4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten/topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

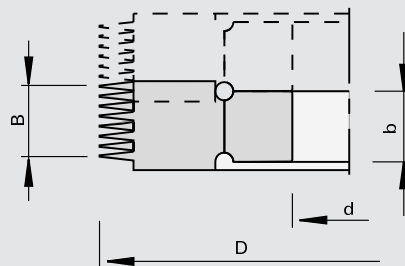
527110

## Minizinkenfräser HS - Solid 34

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen
- Maschinen mit und ohne Ablängereinheit
- für Längsverbindungen in asthaltigen Weichhölzern

Ausführung

- Schneidstoff: HS Solid 34

Vorteile

- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HS-Minizinkenfräsern
- hohe Biegebruchfestigkeit
- Gefahr des Zahnbruchs reduziert

Hinweise

- für Maschinen mit Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/11, 15/16,5, 20/22
- für Maschinen ohne Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	n <sub>max</sub>		Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		183231 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		183232 s
160	32,4	30,4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		183233 s
160	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		183234 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		183235 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		183230 s
170	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		183236 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		183239 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		183228 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		183240 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		183229 #
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		183241 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		



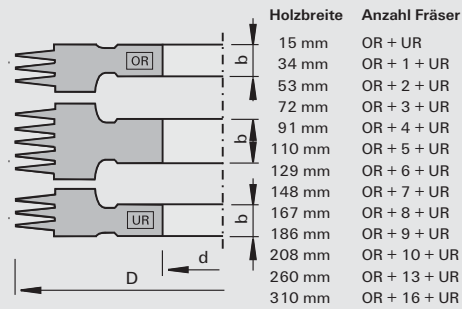
527610

## Minizinkenfräser HS - Solid 34 - echte Z=4 bzw. Z=6

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MEC

Maschine / Anwendung

- ! Hochleistungs-Keilzinkenanlagen
- ! für Längsverbindungen in Weichhölzern

Ausführung

- ! Schneidstoff: HS Solid 34
- ! echte Z=4 bzw. Z=6 für hohe Vorschübe

Vorteile

- ! 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HS-Minizinkenfräsern
- ! hohe Biegebruchfestigkeit
- ! Gefahr des Zahnbruchs reduziert
- ! gleichbleibende Zinkenqualität selbst bei höheren Vorschüben durch doppelte Zähnezahl im Vergleich zur Standardausführung

Hinweise

- ! Berechnung Anzahl Fräser siehe Tabelle

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax		Ident-No.
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser oben	183242 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	Basisfräser	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	Abschlussfräser unten	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser oben	183247 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	Basisfräser	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	Abschlussfräser unten	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser oben	192270
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	Basisfräser	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	Abschlussfräser unten	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]		

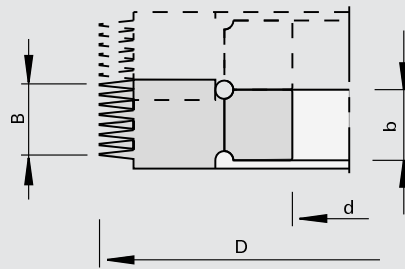
127110

## Minizinkenfräser HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Keilzinkenanlagen
- | Maschinen mit Ablängereinheit
- | für Längsverbindungen in Harthölzern und Exoten

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | für Maschinen mit Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/11, 15/16,5
- | für Maschinen ohne Ablängereinheit, Zinkenlänge 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Anzahl der Zinken	nmax	Ident-No.
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175739 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[St.]	[min-1]	

396961

## Minizinken-Messerköpfe - mit auswechselbaren HS-Schneiden

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
TOP  
COAT

Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

MEC

Maschine / Anwendung

Keilzinkenanlagen  
für Längsverbindungen in  
hochbeanspruchten Bauteilen

Ausführung

Grundkörper aus Stahl  
4/6 auswechselbare  
Schneiden (160 mm) oder 6/8  
auswechselbare Schneiden  
(250 mm) für besonders hohe  
Vorschübe  
gegen Durchdrehen gesichert  
Schneidstoff: HS-topcoat

Vorteile

mehrfache Standwege  
gegenüber herkömmlichem  
Material  
längere Standwege,  
höhere Verschleißfestigkeit und  
Gleitfähigkeit durch topcoat  
Beschichtung

Hinweise

Lieferumfang: Grundkörper  
ohne Messereinsätze

Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
129,8	160/170	30,4	30,4	50	2+2	8500	192180 s
129,8	160/170	30,4	30,4	50	3+3	8500	192181 s
216	250/260	30,4	30,4	50	2+2	6000	192182 s
216	250/260	30,4	30,4	50	3+3	6000	192183 s
216	250/260	30,4	30,4	50	4+4	6000	192188 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

### Übersicht

Holzbreite in mm	Fräseranzahl	Holzbreite in mm	Fräseranzahl
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Messer	Class-No.	VP	Ident-No.
HS-Messereinsatz topcoat 10/10	332924	4	192184 s
HS-Messereinsatz topcoat 10/11	332924	4	192185 s
HS-Messereinsatz topcoat 15/15	332924	4	192186 s
HS-Messereinsatz topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M8x20 DIN EN ISO 4028 [mm]	995161	10 [St.]	001625

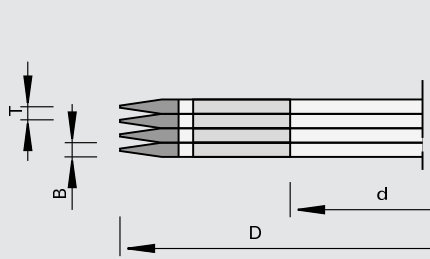
127210

## Minizinkenfräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Maschinen mit Ablängeneinheit für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- topline-Schliff
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1
- Ø 260 mm: n max = 7.200 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch spezielle Zuordnung des Schneidstoffes zum Werkstoff und spiralförmige Anordnung der Schneiden

Hinweise

- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,8	70	2	3,8	10/11	Weichholz	177561 s
160	3,8	70	2	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	177562 s
160	3,8	70	4	3,8	10/11	Weichholz	177563
160	3,8	70	4	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	177564
250	3,8	70	6	3,8	10/11	Hartholz/Exoten	180938
250	3,8	70	6	3,8	10/11	Weichholz	180939
260	3,8	70	6	3,8	15/16	Weichholz	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

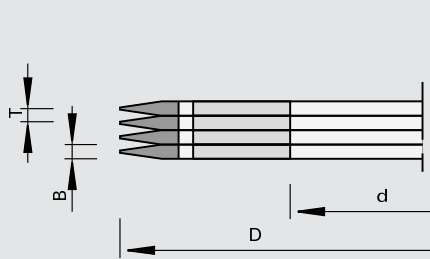
127230

## Minizinkenfräser-Scheiben HW - beschichtet

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
TOP  
COAT

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- Keilzinkenanlagen Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Maschinen mit Ablängeneinheit für Längsverbindungen in Weich- und Harthölzern

Ausführung

- hochfester Stahlkörper
- HW topcoat Beschichtung
- Ø 160 mm: n max = 11.800 min-1
- Ø 250 mm: n max = 7.400 min-1

Vorteile

- extrem lange Standwege durch Beschichtung des Schneidstoffes und spiralförmige Anordnung der Schneiden
- 2 - 3-facher Standweg im Vergleich zu herkömmlichen HW-Minizinkenfräsern

Hinweise

- in Verbindung mit Buchse auf jede Holzdicke einstellbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge		Ident-No.
160	3,8	70	4	3,8	10/11		181230 s
250	3,8	70	6	3,8	10/11		181233 #
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

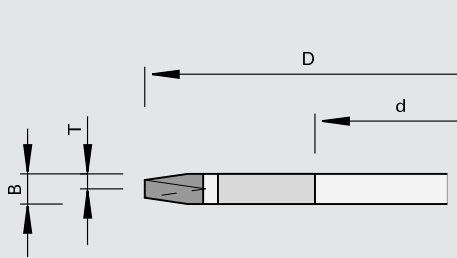
127310

## Randzinken-Fräser-Scheiben HW

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Keilzinkenanlagen  
 | für Sichtfugen bei Längs-  
 | verbindungen in Hart- und  
 | Weichhölzern

Ausführung

| hochfester Stahlkörper  
 | Ø 149 mm: n max = 12.700  
 | min-1  
 | Ø 160 mm: n max = 11.800  
 | min-1  
 | Ø 239 mm: n max = 7.900  
 | min-1  
 | Ø 250 mm: n max = 7.400  
 | min-1

Vorteile

Hinweise

| in Verbindung mit Minizinken-  
 | fräsern von gleichem Ø und  
 | gleicher Teilung  
 | Ø 149 mm und Ø 239 mm  
 | (halbe Schulter) nur mit  
 | Ritzsägen einsetzbar

Ø D	B	Ø d	Z	Teilung	Zinkenlänge	Ident-No.
149	3,8	70	4	3,8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3,8	10	177574
239	3,8	70	6	3,8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3,8	10	181245
250	11,4	70	6	3,8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

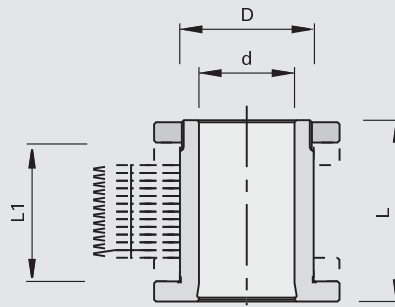
997300

## Buchsen für Minizinkenfräser-Scheiben

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Minizinkenfräser und Randzinkenfräser

Ausführung

hochfester Stahlkörper  
Distanzringe Ø 97 mm für Fräser Ø 160-210 mm (nicht unbedingt erforderlich)

Vorteile

hohe Rundlauf- und Planlaufgenauigkeit  
für unterschiedliche Holzdicken

Hinweise

- zwischenmaße mit Distanzringen auffüllen
- bei Fräser Ø 250 mm ist unten und oben mindestens ein Distanzring Ø 177 einzulegen !
- für das Verschrauben der Fräser Stirnlochmutter bzw. hydraulische Spannmutter separat bestellen
- bei Fräsersätzen über 100 mm hoch wird die hydraulische Spannmutter empfohlen
- die Auswahl der Buchsenlänge ist abhängig von der zu bearbeitende Holzhöhe „H“ und der Art der Befestigungsmutter
- Zubehör: Montagevorrichtung, Montagering und Gabelschlüssel ist für Selbstschärfer dringend notwendig

Ø D	Ø d	L	L1	Ident-No.
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Zwischenringe	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Montagevorrichtung		997300	1	177103
Montageringe	96x70x60	955520	1	177546
Zweilochmutterndreher		985720	1	177102
Stirnlochmutter	M68x1,5x14	995290	1	177104
Hydraulische Spannmutter	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

## Minizinken-Schneidbreitenberechnung

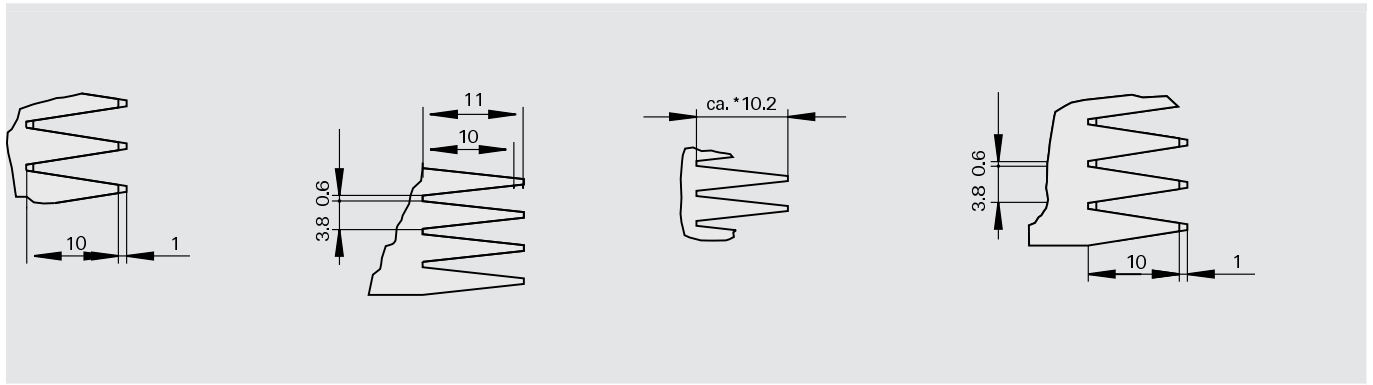
### Zusammenstellung der Fräsersätze bezogen auf die Holzdicke

Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl	Zinkenlänge [mm]	Holzbreite [mm]	Fräseranzahl
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

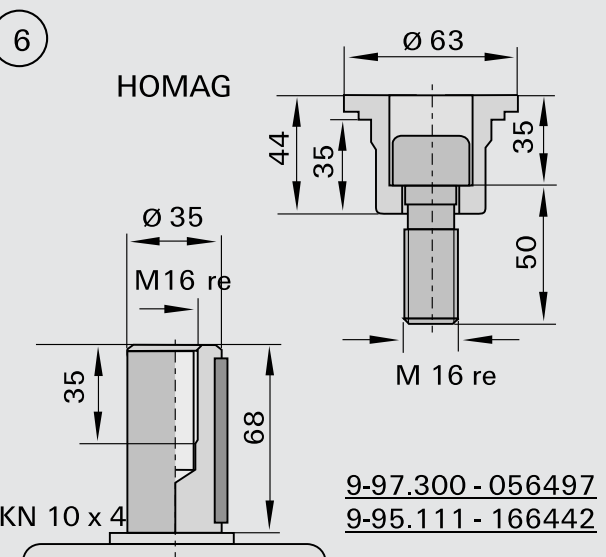
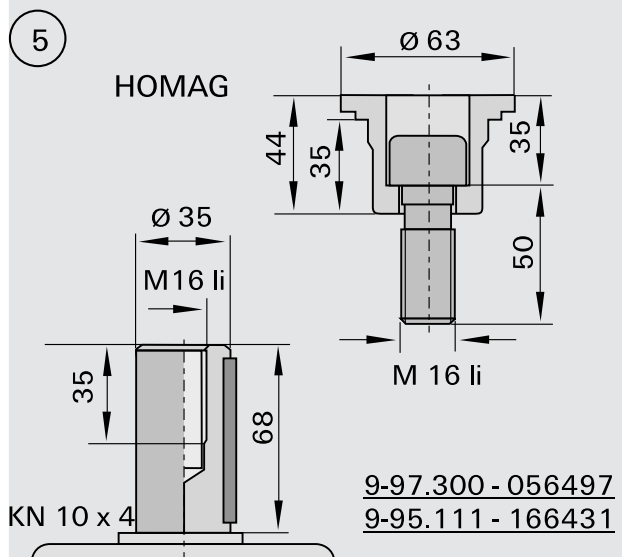
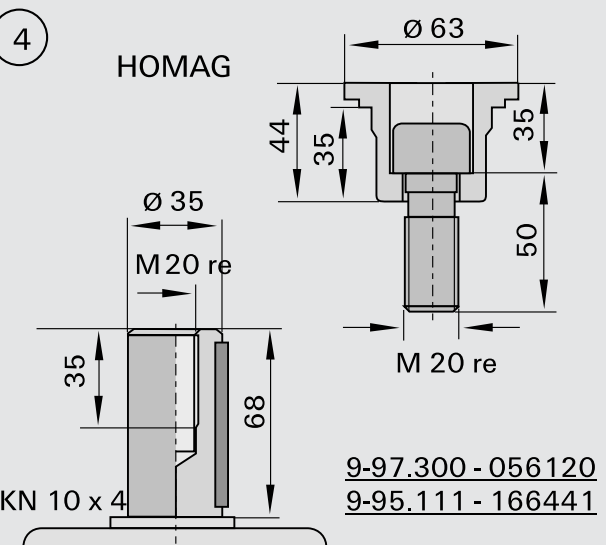
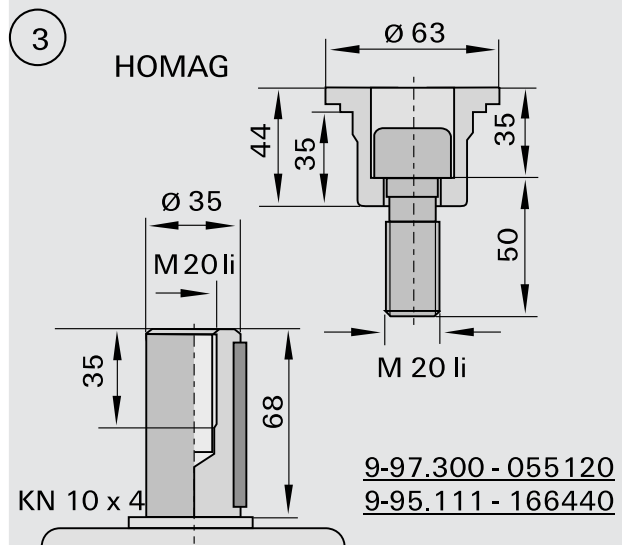
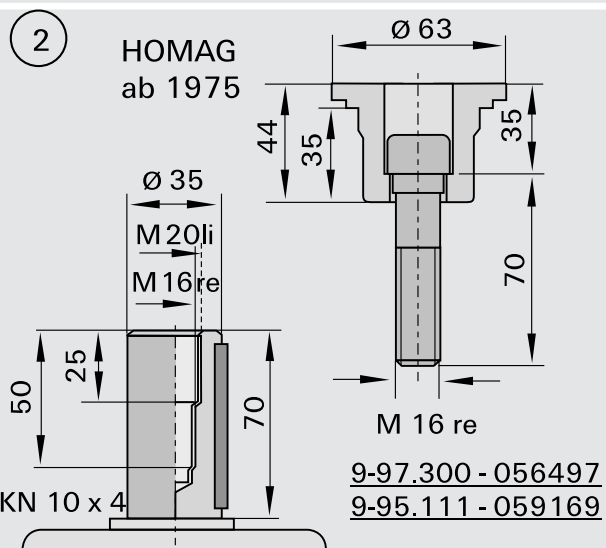
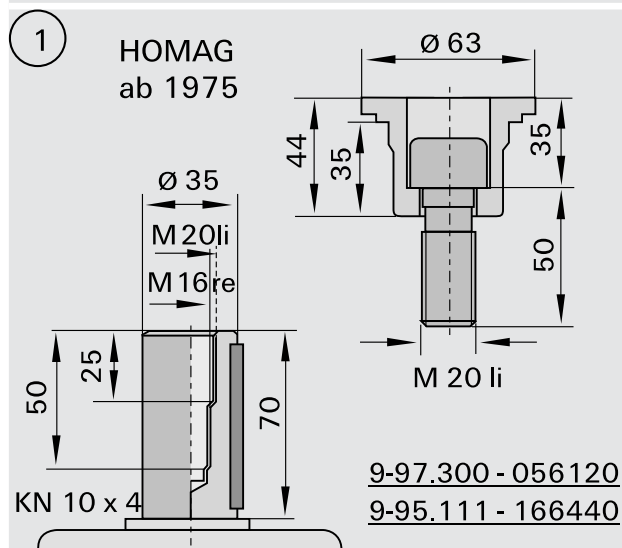
### Minizinkenfräser - Ablängen bei verlängertem Zinkenprofil

Zinkenlänge [mm]	für Maschine mit Ablängereinheit	für Maschine ohne Ablängereinheit	Zinkenmaß [mm]
10/10		X	nein
10/11	X		10-11
15/15		X	nein
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	nein
20/22	X		20-22

### Darstellung Profilbeispiel

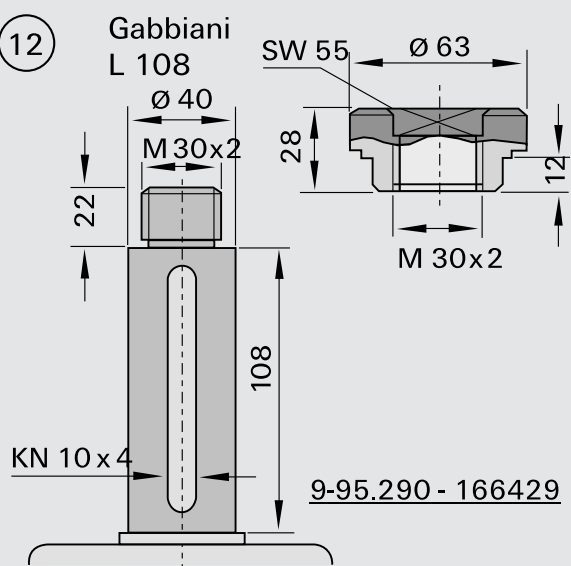
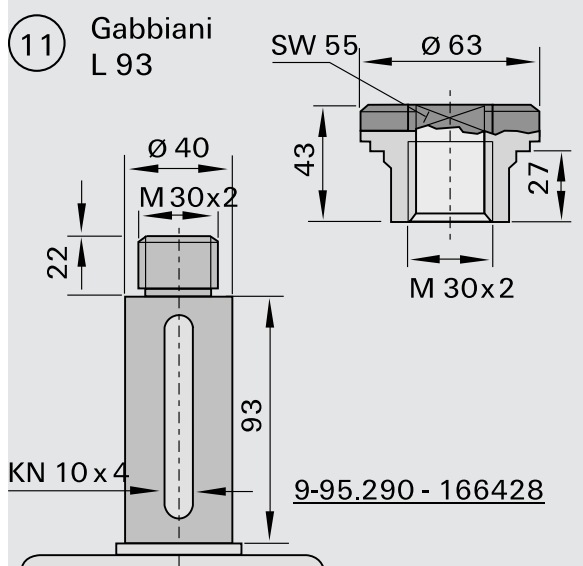
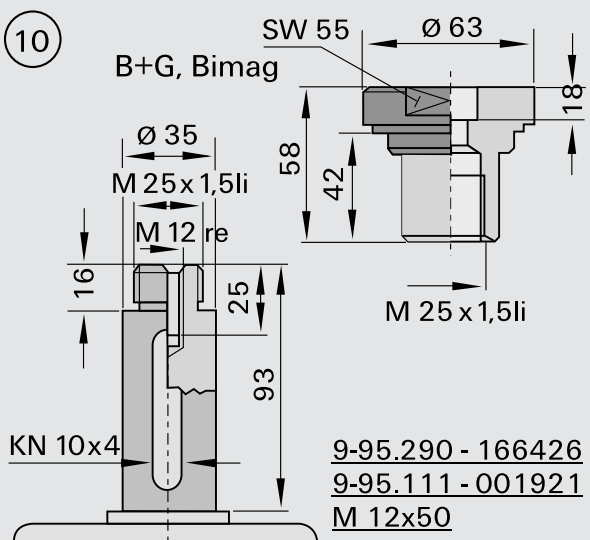
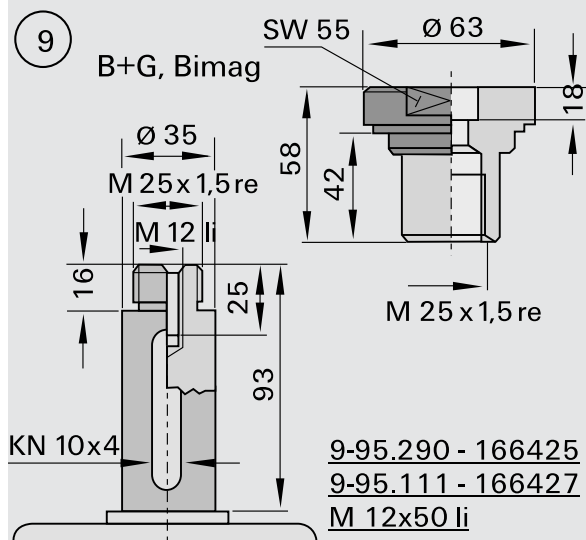
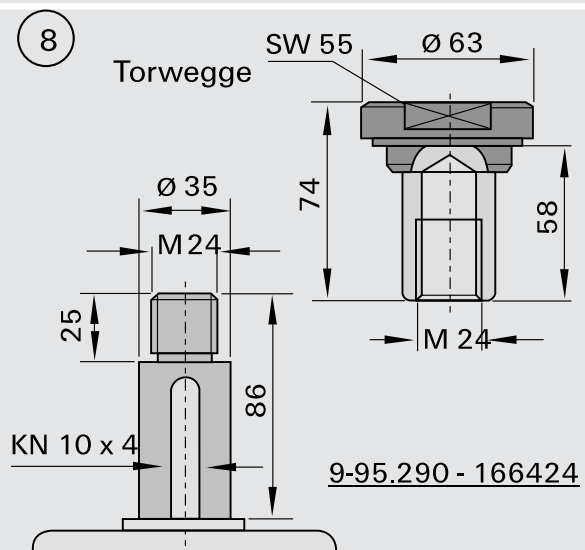
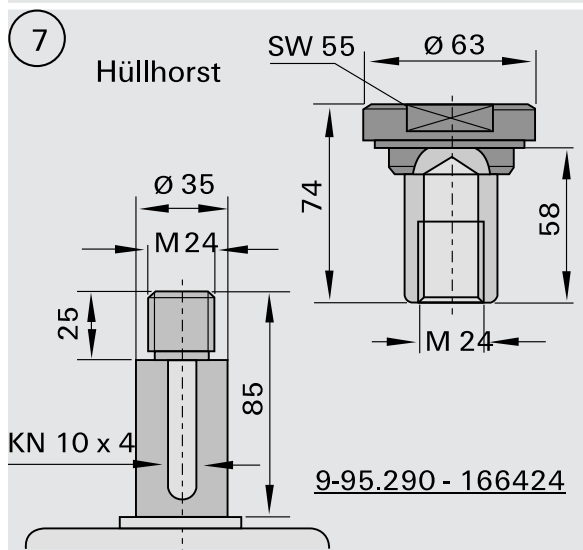


Befestigungselemente für Füge-Messerkopf

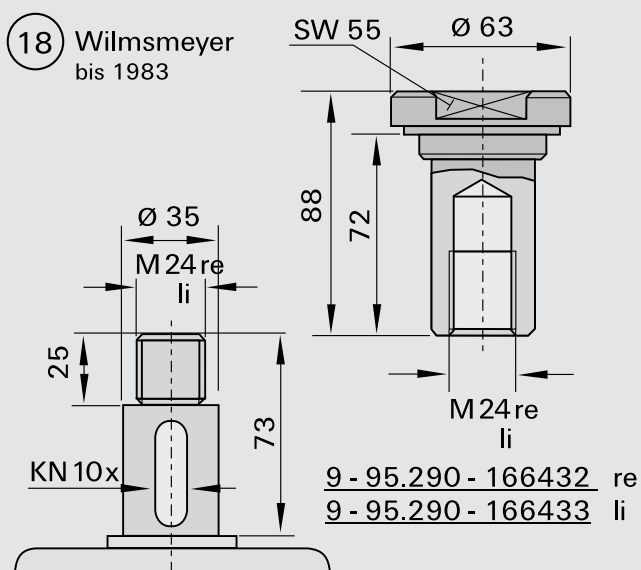
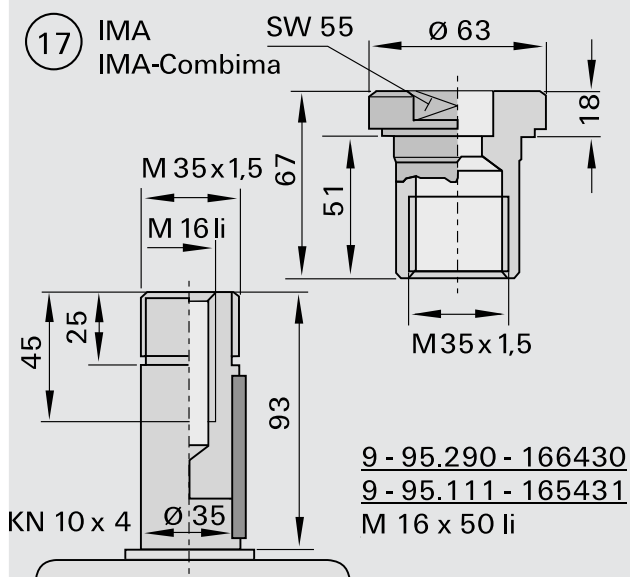
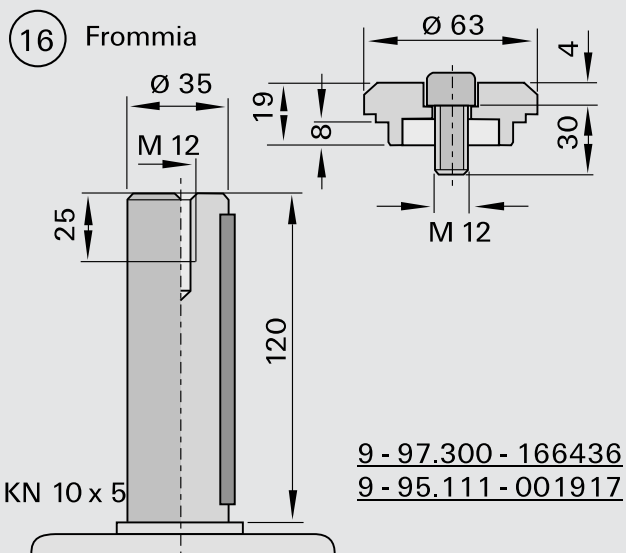
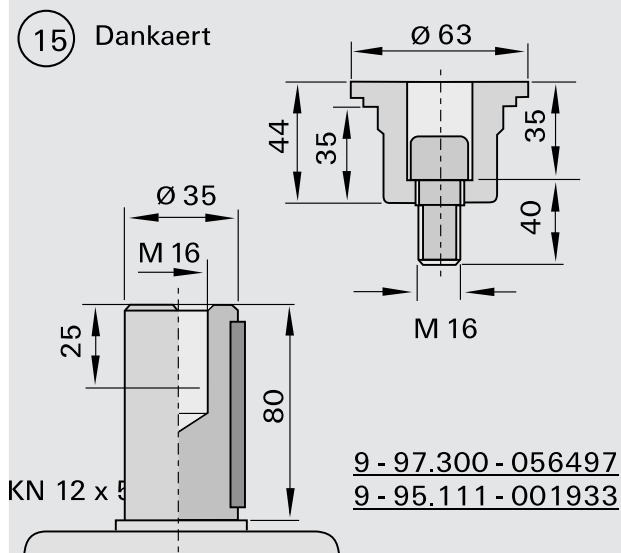
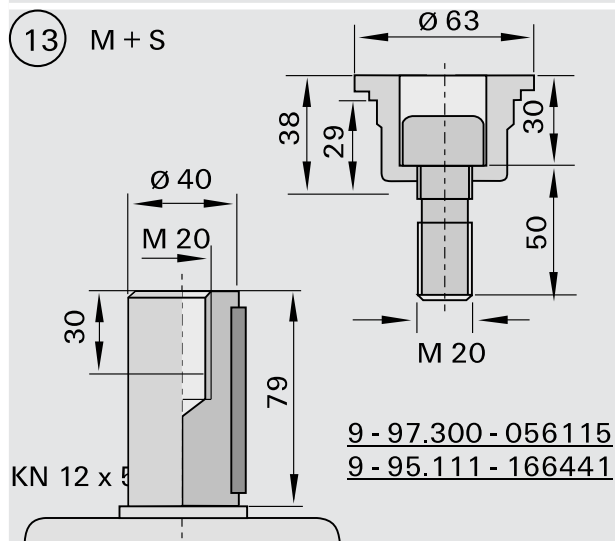




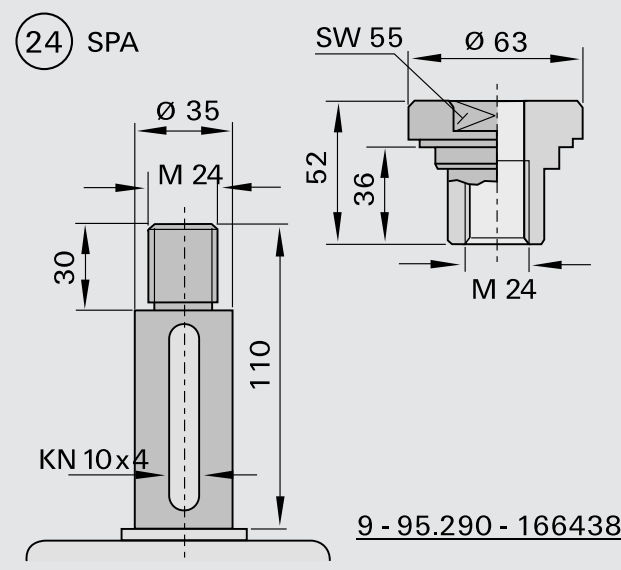
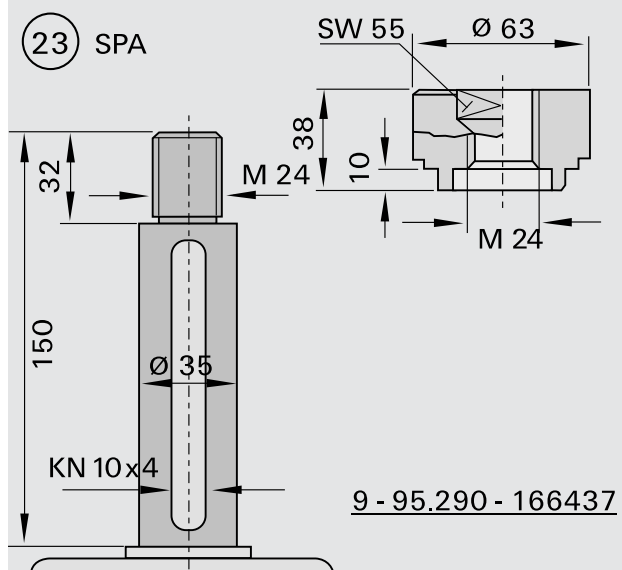
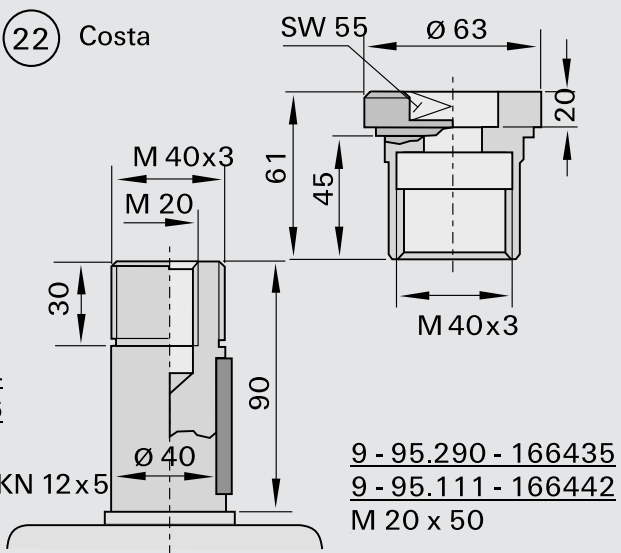
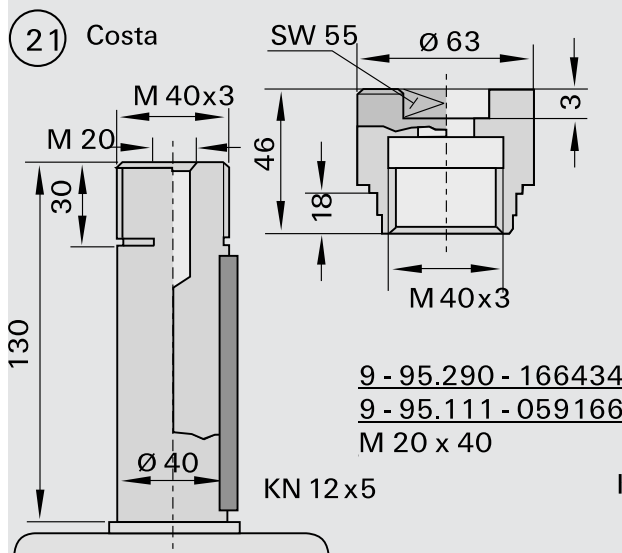
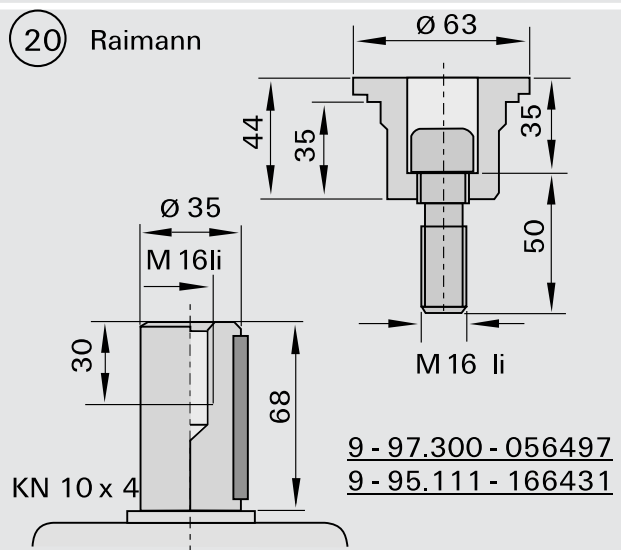
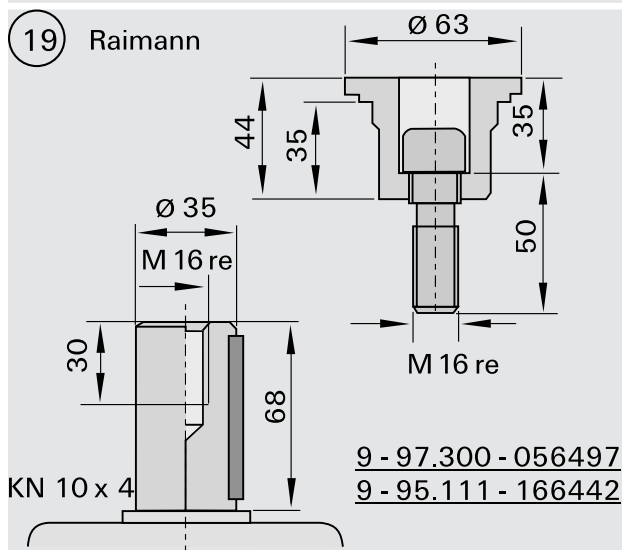
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



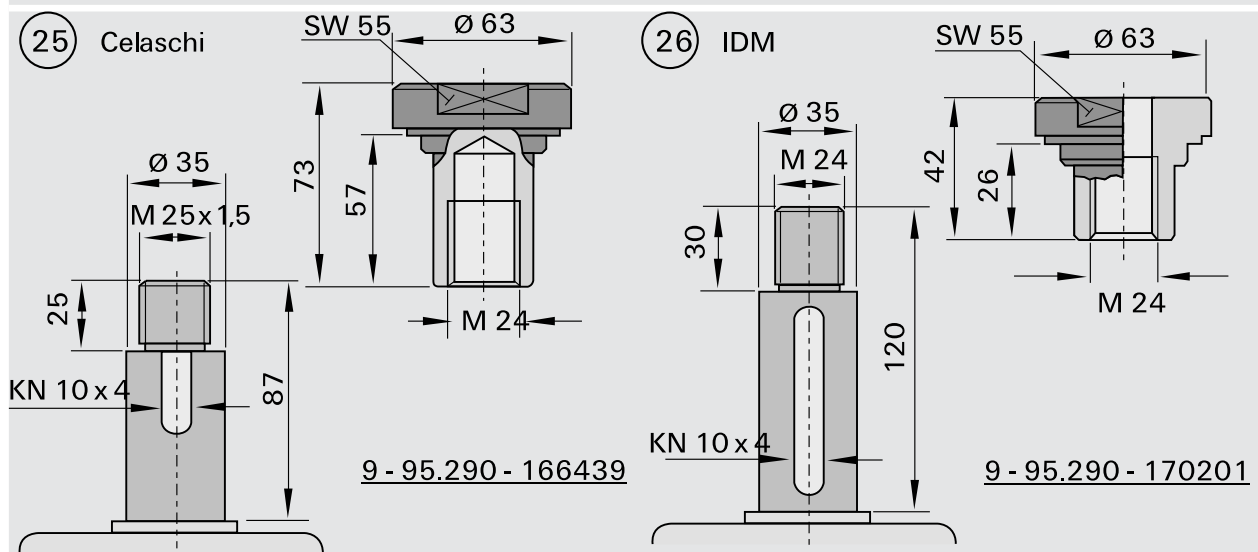
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



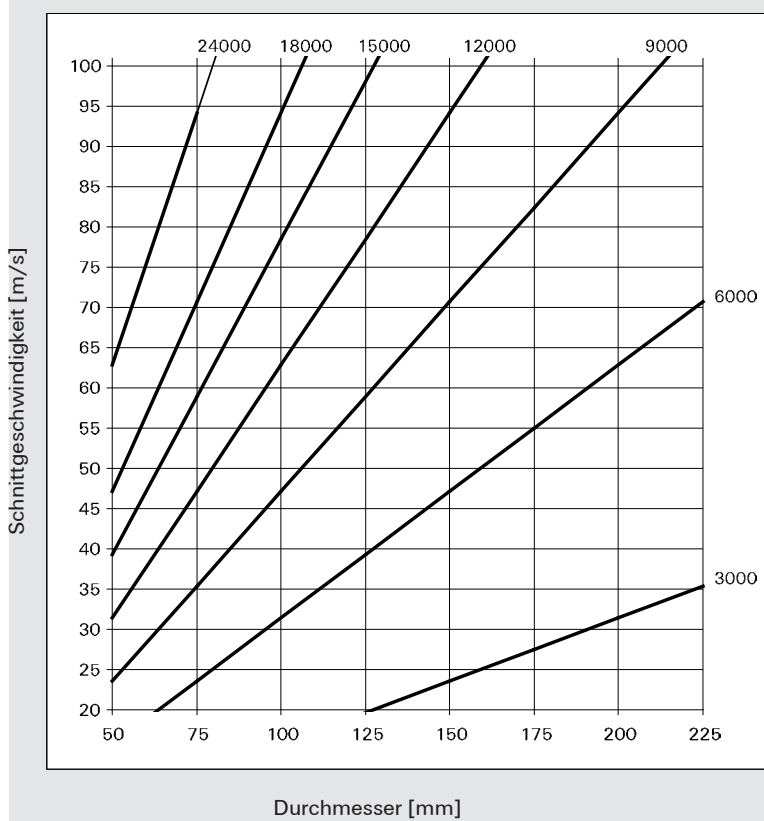
Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



## Befestigungselemente für Füge-Messerkopf



## Ermittlung der Drehzahl [min-1]



## Vorschub pro Zahn

### Fräsen

Werkstoff	Vorschub pro Zahn fz [mm]
Massivhölzer längs zur Faser	0,60 - 0,80
Massivhölzer quer zur Faser	0,30 - 0,40
Schichthölzer	0,40 - 0,50
Holzwerkstoffe roh	0,50 - 0,70
Holzwerkstoffe beschichtet	0,20 - 0,40
Holzwerkstoffe furniert	0,10 - 0,15

### Hobeln

Schnittgüte	effektiver Vorschub pro Zahn fz eff [mm]	Formeln zur Berechnung
fein	1,3 - 1,7	Vorschubgeschwindigkeit vf [m/min]
mittel	1,7 - 2,5	Drehzahl n [min <sup>-1</sup> ]
grob	2,5 - 5,0	Zähnezahl z
		effektiver Vorschub pro Zahn (Messerschlaglänge) fz eff [mm]
		<b>Werkzeuge mit konventioneller Spannung</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times 1)$
		<b>Werkzeuge mit Hydro-Spannung</b>
		$fz\ eff = (vf \times 1000) / (n \times z)$

## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Bohrung

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____		
Straße / Nr.:	_____	Liefertermin KW:	_____
PLZ / Ort:	_____	(unverbindlich)	
Land:	_____	Stückzahl:	_____
Ansprechpartner:	_____		
Telefon:	_____	Telefax:	_____
Ort, Datum:	_____	Unterschrift:	_____

### Maschine

Hersteller:	_____	Vorschubart:	MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
Typ:	_____	Drehrichtung:	links	<input type="radio"/>	rechts	<input type="radio"/>
Art (z.B. DEP, etc.):	_____	Einsatzart:	Gegenlauf	<input type="radio"/>	Gleichlauf	<input type="radio"/>
Drehzahlbereich [min-1]	_____	Schneidenanzahl [St.]:	_____			
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]:	_____	Räumer:	_____			

### Werkstück

Bezeichnung:	_____	Nutmesser:	_____	
Schnittgüte:	_____	Kantenbrecher:	_____	
Bearbeitungsrichtung:	_____	Schneidenanordnung:	_____	
Massivholz	längs	<input type="radio"/>	Achswinkel: einseitig	<input type="radio"/>
	quer	<input type="radio"/>	wechelseitig	<input type="radio"/>
Holzwerkstoffe	Hirn	<input type="radio"/>		
	Deckschicht	<input type="radio"/>		
	Mittelschicht	<input type="radio"/>		
	Deck- u. Mittelschicht	<input type="radio"/>		
Beschichtung	ja	<input type="radio"/>	nein	<input type="radio"/>

### Beschichtung

Bezeichnung: \_\_\_\_\_  
 Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

### Werkzeug

Einzelwerkzeug

Werkzeugsatz:

mit bestückten Schneiden:

mit auswechselbaren Schneiden:

EcoPro-Messerkopf

SuperProfiler

UltraProfiler

Standard

Schneiddurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Basisdurchmesser D1 [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite B [mm]: \_\_\_\_\_

Frästiefe t [mm]: \_\_\_\_\_

Vorschubart: MAN  MEC

Drehrichtung: links  rechts

Einsatzart: Gegenlauf  Gleichlauf

Schneidenanzahl [St.]: \_\_\_\_\_

Räumer: \_\_\_\_\_

Vorschneider: \_\_\_\_\_

Nutmesser: \_\_\_\_\_

Kantenbrecher: \_\_\_\_\_

Schneidenanordnung: \_\_\_\_\_

Achswinkel: einseitig  wechelseitig

### Schnittstelle

Bohrung d [mm]: \_\_\_\_\_

Doppelkeilnut:	Höhe	Breite
	_____	_____

Keilnut:	Höhe	Breite
	_____	_____

Spannbuchse [Ø]: \_\_\_\_\_

Hydro-Buchse [Ø]: \_\_\_\_\_

Hydro s-System [Ø]: \_\_\_\_\_

s-System [Ø]: \_\_\_\_\_

andere: \_\_\_\_\_

Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

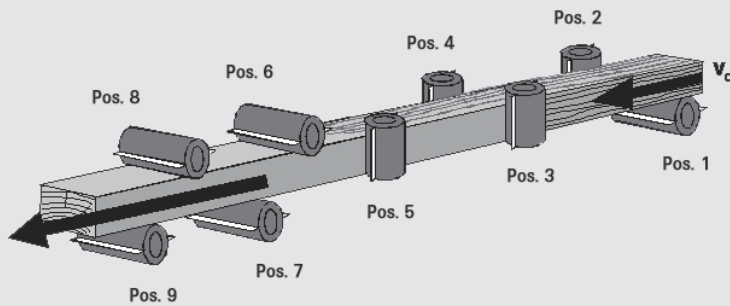
Auflageseite	Abmessungen
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Hydro-Buchse [Ø]:	Werkzeugskizze

Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.

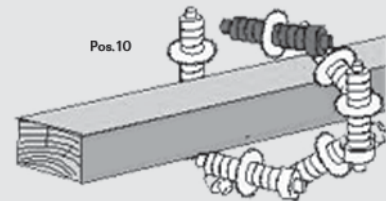
## Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

Übersicht über die maximal mögliche Anzahl von Spindeln (bitte ankreuzen)



Universalspindel (Pos.10) kann mit jeder Baureihe kombiniert werden.

Universalspindel vorhanden: ja  nein



Zusätzliche dritte obere Spindel (Pos.11) meist nach der ersten Spindel unten (Pos.1) (sehr selten): ja  nein

### Pos. 1

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 2

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 3

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 4

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 HSK-Schnittstelle: ja  nein   
 Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  nein  von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_  
 Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

497-03.1207

## Checkliste für Kehlmaschinen (incl. Weinig Powermat-Serie)

### Pos. 5

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 7

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 6

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 9

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 10

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_

### Pos. 11

Spindeldurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

HSK-Schnittstelle: ja  O nein  O

Max. Werkzeugdurchmesser (mm): \_\_\_\_\_

Max. Drehzahl (min-1): \_\_\_\_\_ Drehzahl variabel: ja  O nein  O von \_\_\_\_\_ bis \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Vertikalspindel (mm): \_\_\_\_\_

Max. Verstellweg Horizontalspindel (mm): \_\_\_\_\_







# Fräswerkzeuge mit Schaft

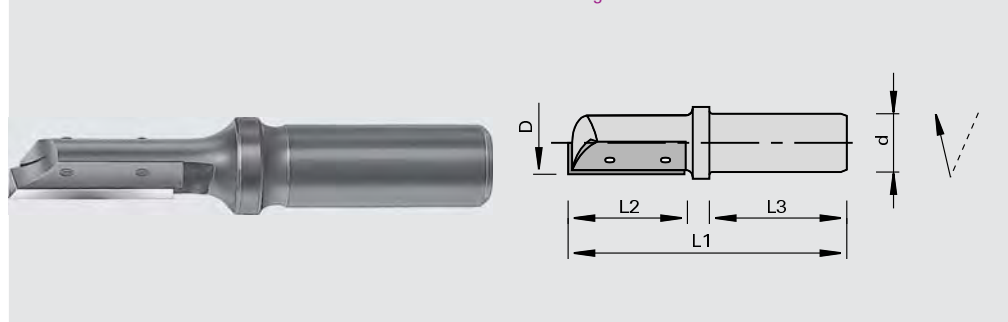
Produkt	Seite
Schaftwerkzeuge gerade für stationäre Oberfräsen	4-1
Schaftwerkzeuge profiliert für stationäre Oberfräsen	4-56
Schaftwerkzeuge gerade für Handoberfräsen	4-83
Schaftwerkzeuge profiliert für Handoberfräsen	4-91
Modula	4-97
Technische Informationen	4-138

128415

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1, MAN

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
GNC

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handoberfräsen
- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | Schneide achsparallel und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	12	40	70	1	R 175669
10	25	10	40	75	1	R 175678
10	25	12	40	75	1	R 175670
10	25	16	45	80	1	R 180797
12	30	12	40	80	1	R 175664
12	30	12	40	80	1	L 175665 o
14	30	12	40	80	1	R 175666
14	30	12	40	80	1	L 175667 o
16	50	12	40	100	1	R 175668
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
für Ø D = 12+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482
für Ø D = 16	50	5,5	1,1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

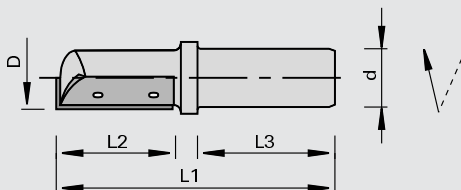
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	175669	925500	2	175722 o
Spannkeile	B=25	175670, 175678, 180797	925500	2	175724 o
Spannkeile	B=30	175664	925500	2	175726 o
Spannkeile	B=30	175665	925500	2	175730 o
Spannkeile	B=30	175666	925500	2	175728 o
Spannkeile	B=30	175667	925500	2	175731 o
Spannkeile	B=50	175668	925500	2	175729 o
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	10	168238
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	10	168239
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236
Schraubendreher mit Griffahne	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	1	166499
Schraubendreher	T15	175668	985730	1	163161
	[mm]			[St.]	

128415

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1 mit hoher Bruchfestigkeit, MAN

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handoberfräsen
- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | Grundkörper aus hochfestem Schwermetall
- | Schneide achsparallel und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05

**Vorteile**

- | hohe Bruchfestigkeit

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

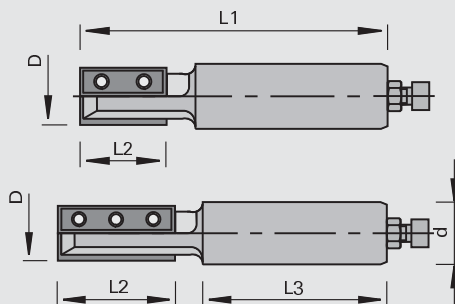
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	180816	925500	2	175722 o
Spannkeile	B=25	180817	925500	2	175724 o
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238
Schraubendreher mit Griffahne	T8	für alle	985730	1	166499
	[mm]				[St.]

128410

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2 mit Mini-Wendepplatten

Produkt

Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | Schneiden achsparallel, umfangserschneidend und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | Schneidstoff: HW HL Board 03 für abrasive Werkstoffe, wie z.B. beschichtete Holzwerkstoffe
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 o
16	50	25	55	120	2	180805 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9,0	1,5	HL Board 05	150515	10	180821
	29,5	9,0	1,5	HL Board 03	150513	10	180807
	50	9,0	1,5	HL Board 03	150516	10	181982
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

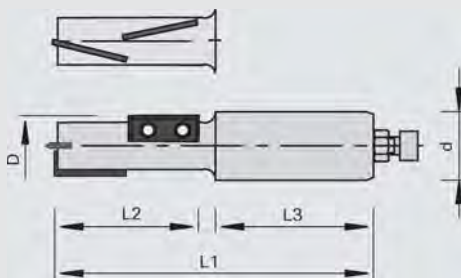
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128260

## Schaftfräser mit HW-Wechselplatten - Z=1+1 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen von ausrissfreien Kanten in beschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | Bohrschneide: Ø 16 - Ø 18 HW-bestückt; Ø 30 HW-Wendeplatte
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

- | 2 Standwege durch Austausch der oberen und unteren Wechselplatte

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1	R	180443 s
16	50	25	55	130	1+1	R	180444
18	50	25	55	130	1+1	R	180445 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7,0	1,5	150523	10	180262
L2 = 50	28	7,0	1,5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

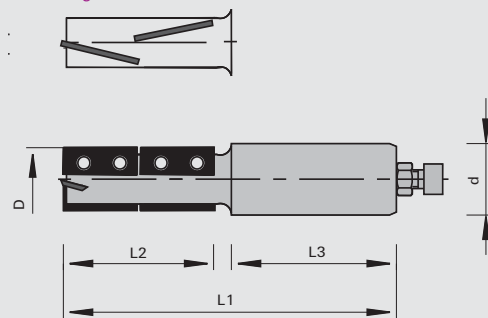
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

128260

## Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=2+2 mit wechselseitigem Achswinkel

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Trennen, Nuten und Fälzen von beschichteten Holzwerkstoffen und Massivhölzern
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | versetzt angeordnete HW-Wendeplatten mit wechselseitigem Achswinkel
- | Bohrschneide: 4-seitige HW-Wendeplatte

Vorteile

- | 4 Standwege durch Wenden und gegeneinander Austauschen der oberen und unteren Wendeplatte

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	33	25	55	110	2+2	R 184252
20	33	25	55	110	2+2	L 184255 s
20	53	20	55	125	2+2	R 184253
20	53	25	55	125	2+2	R 184254
20	53	25	55	125	2+2	L 184256 o
30	75	25	55	145	2+2	R 180814 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7,0	1,5	150515	10	184257
L2 = 53	29,5	7,0	1,5	150515	10	184258
L2 = 75	39,5	9,0	1,5	150515	10	180815
Bohrschneide für Ø 20	9,0	9,0	1,5	150515	10	184259
Bohrschneide für Ø 30	7,5	12	1,5	150515	10	052543
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	995115	10	168236
Zylinderschrauben	M4x5 T15	995115	10	180819 o
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

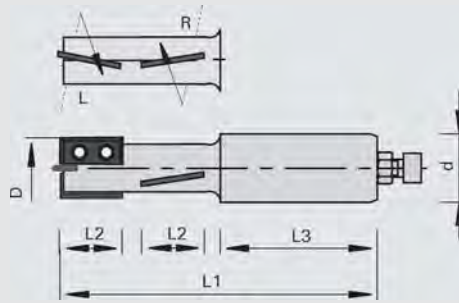


128260

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2+2, Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | Schneiden des rechts- bzw. linksdrehenden Schneideteils mit Achswinkel oben voreilend
- | durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- | mit Anschlagschraube

Vorteile

Hinweise

- | Werkstückspannung auf Spannklotzen erforderlich
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28	7,0	1,5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

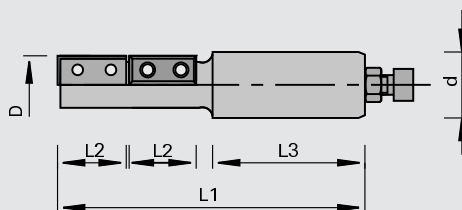
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

128410

## Schaftfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1, 2+2 Drehrichtung L+R

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

### Ausführung

- | Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- | Drehrichtung rechts und links durch entsprechende Montage der Wendeplatte vom Kunden bestimmbar
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden
- | Ident-No. 172269 mit Anschlagsschraube
- | Ident-No. 180227 ohne Anschlagsschraube

### Vorteile

### Hinweise

- | Werkstückspannung auf Spannklötzen erforderlich
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	39	25	55	158	2L+2R	180227
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

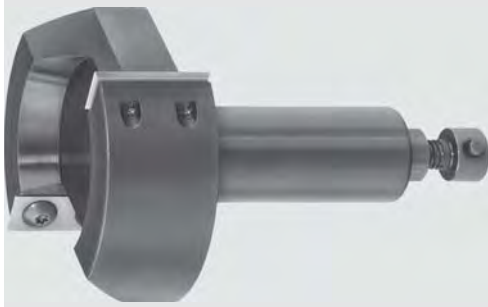
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	39,5	12	1,5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=27	172269	925900	2	171068
Rundkopfschrauben	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549
Rundkopfschrauben	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067
Schraubendreher	T15x80	für alle	985730	1	171188
	[mm]			[St.]	

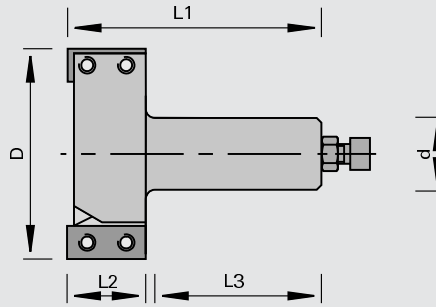
128210

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten für Fügen, Falzen, Planfräsen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen zum Fügen, Fälzen und Planfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Schneiden achsparallel und stirnschneidend
- | Schneidstoff: HW HL Board 05 mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

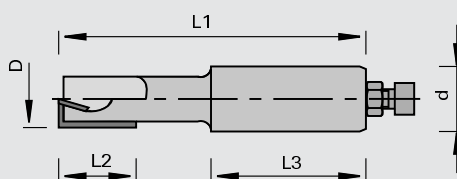
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128215

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1, MEC

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | 1 Schneide achsparallel umfangschneidend
- | 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Bohrschneide für Ø 16	7,5	12	1,5	150515	10	052543
Bohrschneide für Ø 20	9	12	1,5	150515	10	167256
Wendepplatten	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

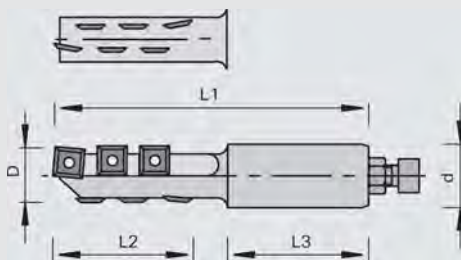
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645
Rundkopfschrauben	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128210

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1 mit hoher Zerspanleistung

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Vorfräsen und Ausfräsen in beschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | obere und untere Wendepplatte mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | Schneidstoff: HW HL Board 03
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

- | hohe Zerspanleistung
- | ausrissfreie Kanten

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	HL Board 05	150515	10	003080
	12	12	1,5	HL Board 03	150513	10	180820
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

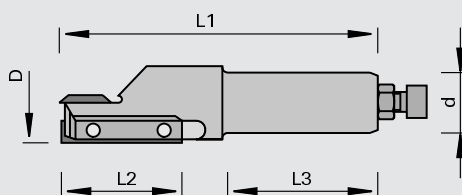
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

128415

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1 mit Mini-Wendepplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | 1 Schneide achsparallel umfängsschneidend
- | 1 Schneide zum Einbohren
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter, Adapter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	R 175714
16	50	25	55	116	1+1	R 175715
18	30	12	40	81	1+1	R 175707 o
18	50	16	45	106	1+1	R 180798
18	50	25	55	116	1+1	L 175717
18	50	25	55	116	1+1	R 175716
22	30	12	40	81	1+1	R 175711 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendepplatten	12	12	1,5	150515	10	003080
Mini-Wendepplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482
Mini-Wendepplatten	50	5,5	1,1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

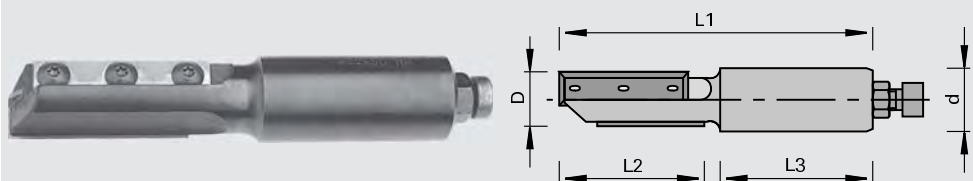
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175707	925500	2	169281 o
Spannkeile	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 o
Spannkeile	B=50	175717	925500	2	171114 o
Spannkeile	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 o
Spannkeile	B=30	175711	925500	2	169283 o
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	10	168236
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
	[mm]			[St.]	

128215

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | Schneiden achsparallel umfangschneidend in versetzter Anordnung (Ident-No. 180799 keine versetzte Anordnung)
- | 1 Schneide zum Einbohren
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | mit Anschlagschraube

**Vorteile**

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
22	55	25	55	125	2		177158
25	50	25	55	119	2		180799
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1,7	150516	10	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	10	167966
Zylinderschrauben	M4x6 T15	180799	995195	10	180989
	[mm]			[St.]	

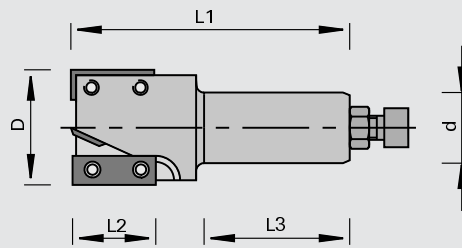
128410

## Schaftfräser mit HW-Wendepplatten - Z=2+1

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Abmessung

- | 2 Schneiden achsparallel umfangschneidend
- | 1 Schneide zum Einbohren mit Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 05
- | mit Anschlagsschraube

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Anschlagsschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	30	16	43	91	2+1	168731
40	30	25	55	106	2+1	168730
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	29,5	12	1,5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	



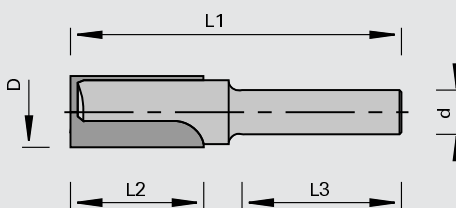
129415

## Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Oberfräsen  
 | zum Fügen, Fälzen, Nuten  
 und Kopieren in Hart- und  
 Exotenhölzern sowie in  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

| Einbohren möglich durch  
 stirnschneidende Ausführung  
 | Spannmittel: zentrisches  
 Spannfutter, Spannzangen-  
 Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
16	23	10	35	70	2	160340 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

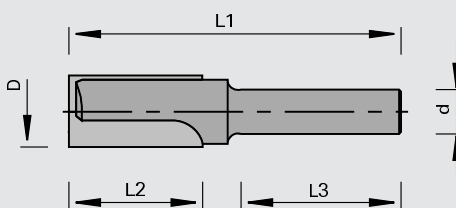
129415

## Oberfräser Vollhartmetall VHW - stirnschneidend

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

| Oberfräsen  
 | zum Fügen, Fälzen, Nuten  
 und Kopieren in Hart- und  
 Exotenhölzern sowie in  
 Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

| Einbohren möglich durch  
 stirnschneidende Ausführung  
 | Spannmittel: zentrisches  
 Spannfutter, Spannzangen-  
 Futter

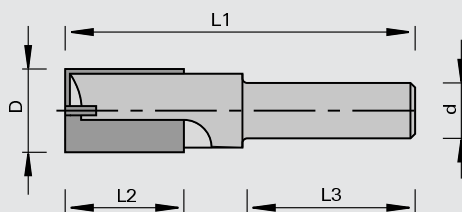
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3,0	5,0	9,5	20	34	2	006219
5,0	7,0	9,5	20	39	2	006221
4,0	10	10	35	49	2	160332
5,0	12	10	35	49	2	160333
6,0	14	10	35	53	2	160334
8,0	20	10	35	60	2	160335
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

## Oberfräser HW-bestückt - stirnschneidend und Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- Oberfräsen
  - zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung und Bohrschneide
  - Spannmittel: zentrisches Spannfutter, Spannzangen-Futter

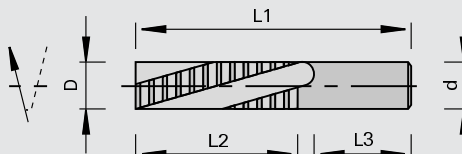
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	40	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163 o
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

## Schruppräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrumpfen von Massivhölzern und Sperrhölzern sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | hohe Zerspanleistung
- | optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- | preisgünstige Ausführung

**Hinweise**

- | ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

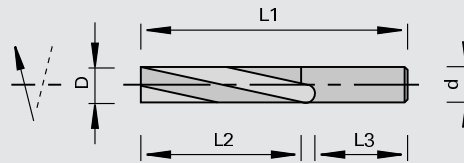
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
8,0	32	8,0	35	75	3	positiv	183950
10	32	10	30	75	3	positiv	183951
12	42	12	40	90	3	positiv	183952
16	35	16	38	90	3	positiv	183953
16	55	16	36	110	3	positiv	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Schlichtfräser VHW - ecoline

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

### Maschine / Anwendung

- l CNC-Fräsmaschinen
- l zum Schlichten von Massivhölzern und Sperrhölzern sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- l zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- l zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

### Ausführung

- l positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- l negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- l  $n_{max} = 30.000 \text{ min}^{-1}$

### Vorteile

- l hohe Zerspanleistung
- l optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung
- l optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung
- l preisgünstige Ausführung

### Hinweise

- l ecoline Ausführung = reduzierte Anzahl der Spuren und geringere Nachschärfmöglichkeit
- l Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	15	3,0	36	60	2	positiv	183937
3,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183938
4,0	15	4,0	36	60	2	positiv	183939
4,0	15	4,0	28	60	2	negativ	183940
4,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183941
5,0	15	6,0	36	60	2	positiv	183942
6,0	22	6,0	30	60	2	positiv	183943
6,0	22	6,0	30	60	2	negativ	183944
8,0	30	8,0	36	75	2	positiv	183945
8,0	30	8,0	36	75	2	negativ	183946
10	30	10	35	75	2	positiv	183947
10	30	10	36	75	2	negativ	183948
12	42	12	40	90	3	positiv	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

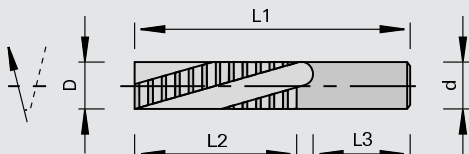
129460

## Schruppräser VHW - Spirale negativ

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrappen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

### Ausführung

- | negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min-1

### Vorteile

- | hohe Zerspanleistung
- | Schnittdruck nach unten durch negative Spiralwindung

### Hinweise

- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

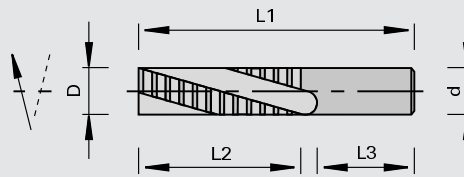
129460

## Schrupfräser VHW - Spirale positiv

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schruppen von Massivhölzern und Sperrholz sowie von unbeschichteten Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | hohe Zerspanleistung
- | optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung

**Hinweise**

- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178301
12	45	12	45	90	2	178302
12	45	12	45	90	3	178303
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315 o
18	55	18	48	115	3	178316
20	55	20	50	115	2	178318
20	55	20	50	115	3	178319
20	75	20	50	135	2	178321 o
20	75	20	50	135	3	178322
20	110	20	48	170	3	185458
25	55	25	50	115	4	178324
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

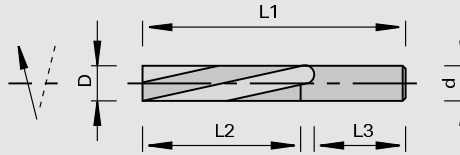
Ungleichteilung

129460

**Schlichtfräser VHW - Spirale negativ**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | negative Spiralwindung für kleinere und schlecht zu spannende Werkstücke mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | Schnittdruck und optimaler Spanauswurf nach unten durch negative Spiralwindung

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

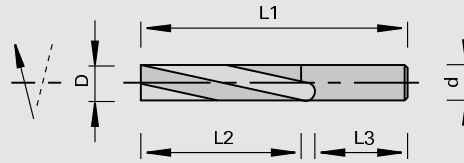
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	15	4,0	28	60	2		178326
6,0	15	6,0	36	60	2		178327
8,0	30	8,0	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354 o
20	75	20	50	135	3		178356
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Schlichtfräser VHW - Spirale positiv

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | n max = 30.000 min<sup>-1</sup>

**Vorteile**

- | optimaler Spanauswurf nach oben durch positive Spiralwindung

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
6,0	15	6,0	36	60	2		178328
8,0	30	8,0	36	75	2		178329
10	30	10	40	75	2		178331
12	42	12	45	90	2		178333
12	42	12	45	90	3		178334
14	35	14	45	90	3		178337
14	55	14	45	110	3		178339
16	35	16	48	90	2		178340
16	35	16	48	90	3		178341
16	55	16	48	110	2		178344
16	55	16	48	110	3	178348	178345
18	55	18	48	115	2		178350 o
18	55	18	48	115	3		178351
20	55	20	50	115	2		178352 o
20	55	20	50	115	3		178353
20	75	20	50	135	3		178355
20	110	20	48	170	3		185715
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ungleichteilung

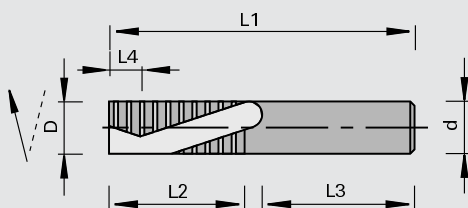


129460

## Schruppfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schrumpfen von Massivholzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | mit beidseitigem Achswinkel
- | n max = 30.000 min-1

Vorteile

- | beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

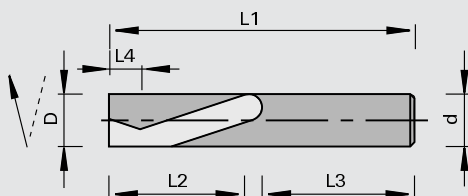
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	185838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

## Schichtfräser VHW - Magnethaftplatten

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | speziell zum Formatieren und Fügen von Magnethaftplatten

Ausführung

- | mit beidseitigem Achswinkel
- | spezielle Hartmetallsorte

Vorteile

- | hohe Schnittqualität durch Achswinkel
- | verschleißfestere Hartmetallsorte für längere Standwege im Vergleich zu konventionellen VHW Schaftfräsern

Hinweise

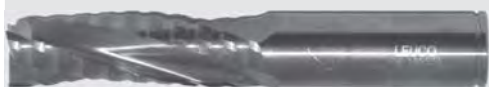
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS
- | Empfohlene Anwendungsparameter:
- | Vorschub (Vf) ca. 1 - 1,5 m/min
- | Drehzahl (N) ca. 3.000 - 4.500 min-1
- | Einsatz im Gleichlauf
- | oszillierendes Fräsen ermöglicht längere Standwege

Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	7	36	12	90	2+2	186242
18	7	36	18	90	2+2	186243
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

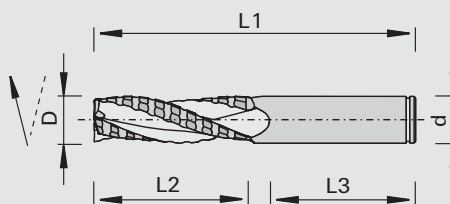
129460

## Schrupp/-Schlichtfräser VHW „NF“

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren und Nuten insbesondere in Weich- und Harthölzern, verleimten Hölzern, Multiplex, Sperrholz und vielen Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

### Ausführung

- | NF Verzahnung
- | Z=3 für hohe Schnittleistung
- | positive Spiralwindung für gut gespannte Werkstücke mit Gutseite unten
- | negative Spiralwindung für Werkstückauflage mit Gutseite oben
- | n max = 30.000 min-1

### Vorteile

- | Schnittflächen nahezu in Schlichtqualität
- | geringer Kraftaufwand durch Schnittunterteilung
- | ruhiger Lauf

### Hinweise

- | Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positiv		185527
12	35	12	40	100	3	negativ	185529	185528
12	42	12	45	90	3	positiv		185530
14	42	14	50	100	3	positiv		185531
16	52	16	55	110	3	positiv	185533	185532
18	60	18	55	115	3	positiv		185534
20	60	20	55	120	3	positiv	185536	185535
20	75	20	50	130	3	positiv	185538	185537
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

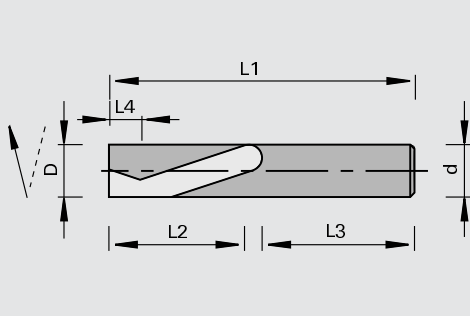
129460

## Schlichtfräser VHW - Spirale positiv/negativ mit Achswinkel

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Massivhölzern und Kunststoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | mit beidseitigem Achswinkel
- | n max = 30.000 min-1

**Vorteile**

- | beste Schnittqualität in beschichteten Holzwerkstoffen durch Achswinkel

**Hinweise**

- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

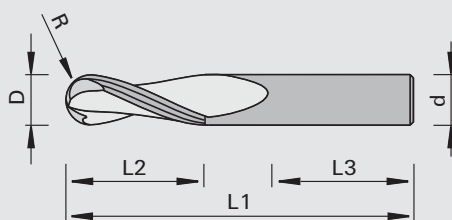
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8,0	7,0	32	8,0	80	2+2	180870
10	7,0	32	10	80	2+2	180871
12	7,0	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

## Radius-Schaftfräser VHW

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Nut-, Kontur- und Kopierfräsungen
- | für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Formenbau-Fräser, Relief-Fräsungen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | positive Spiralwindung
- | stirnseitiger Anschliff
- | Vollhartmetall (VHW)
- | Rechtsschneidend
- | Schneidenzahl Z=2 bzw. Z=3

Vorteile

- | lange Standwege dank hochwertiger Feinstkorn-Hartmetallsorte

Hinweise

- | Spannmittel: in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	2	1,5	185208 o
4,0	15	4,0	50	2	2,0	185209
5,0	17	5,0	50	2	2,5	185210 o
6,0	22	6,0	60	2	3,0	185211
8,0	22	8,0	70	2	4,0	185212
10	32	10	70	2	5,0	185213
10	42	10	100	2	5,0	185214 o
12	32	12	80	2	6,0	185215
12	42	12	100	2	6,0	185216 o
14	42	14	100	2	7,0	185217 o
16	42	16	100	2	8,0	185218
16	52	16	100	2	8,0	185219 o
18	52	18	100	2	9,0	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

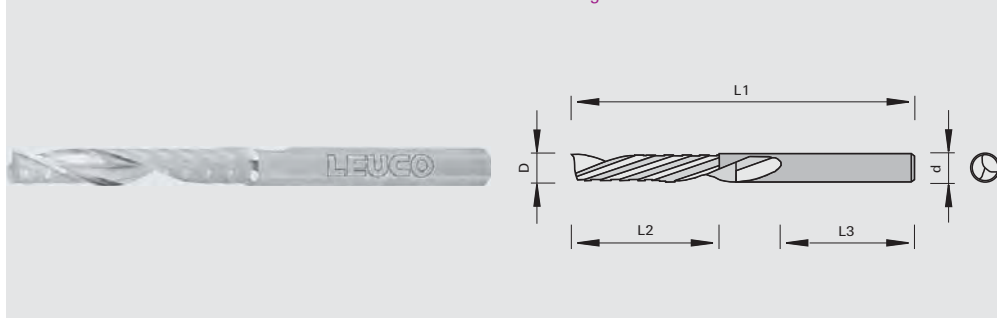
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8,0	22	8,0	70	3	4,0	185223 o
10	32	10	70	3	5,0	185224 o
10	42	10	100	3	5,0	185225 o
12	32	12	80	3	6,0	185226 o
12	42	12	100	3	6,0	185227 o
14	42	14	100	3	7,0	185228 o
16	42	16	100	3	8,0	185229 o
16	52	16	100	3	8,0	185230 o
18	52	18	100	3	9,0	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129464

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Kunststoffbearbeitung - Z1

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Kunststoffen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | positive Spiralwindung
- | hochpolierte Spannuten
- | verschleißfestes Feinstkorn-Hartmetall HL Board 10

Vorteile

- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung

Hinweise

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

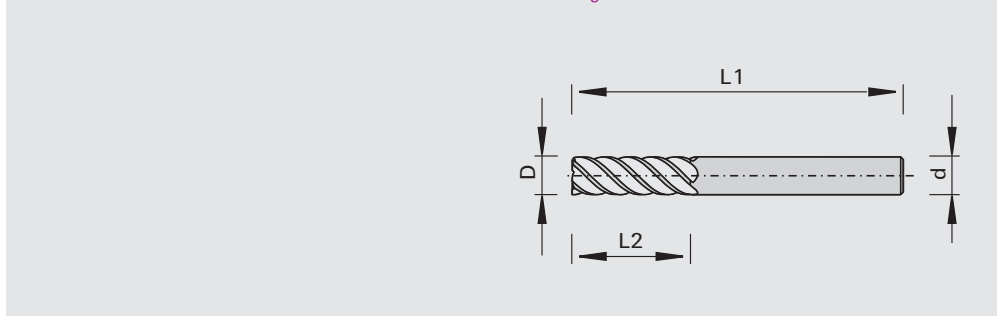
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	12	3,0	50	1	positiv	184715
4,0	15	4,0	50	1	positiv	184716
5,0	17	5,0	50	1	positiv	184717
6,0	22	6,0	60	1	positiv	184718
8,0	22	8,0	70	1	positiv	184719
8,0	32	8,0	70	1	positiv	184720
10	32	10	70	1	positiv	184721
12	32	12	80	1	positiv	184722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

## Polier-Schaftfräser VHW für Acrylglas und PMMA - Z5

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Schlichten von Acryl und PMMA mit relativ klaren Oberflächen
- | Achtung: diese Werkzeuge sind nicht zum Formatieren oder Trennen geeignet, sondern nur zum Polieren!

Ausführung

- | positive Spiralwindung
- | hochwertiges Vollhartmetall (VHW) mit 5 Schneiden

Vorteile

- | kürzere Fertigungszeiten, da keine Nachbearbeitung mehr notwendig
- | erzeugt relativ klare Oberflächen, in vielen Fällen ausreichend

Hinweise

- | Feinfräsen mit Abtrag 0,05 – 0,1 mm bei einem Vorschub von 0,5 – 1 m/min
- | hohe Drehzahl empfohlen (18.000 - 24.000 min<sup>-1</sup> oder höher)
- | Bearbeitung im Gegenlauf
- | gute Qualität kann nur in Verbindung mit einem Präzisionsspannmittel erreicht werden

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
6,0	22	6,0	60	5	positiv	184704
8,0	25	8,0	70	5	positiv	184705
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

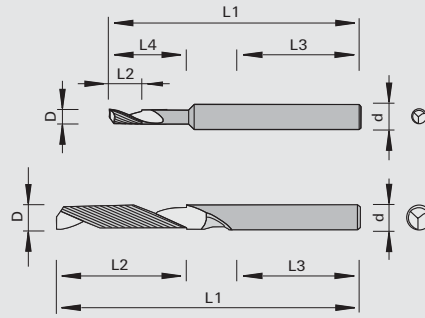
129464

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fügen, Fälzen und Nuten  
 | in Aluminiumlegierungen,  
 | Kupferlegierungen und  
 | NE-Metallen  
 | zum Einbohren bei gleichzei-  
 | tigem Vorschub in z-Achse und  
 | x- oder y-Achse

Ausführung

| positive Spiralwindung  
 | polierte Spannuten

Vorteile

| optimale Spanentsorgung und  
 | beste Schnittqualität durch  
 | speziell polierte Spannuten und  
 | positive Spiralwindung

Hinweise

| auf Anfrage auch mit  
 | negativer Spiralwindung  
 | erhältlich  
 | Spannmittel: ps-System  
 | mit Reduzierhülsen Class-  
 | No. 933280, TRIBOS,  
 | Spannzangen-Futter

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184709
4,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184710
5,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184711
6,0	10	25	8,0	55	80	1	positiv	184712
8,0	25	50	8,0	45	100	1	positiv	184713
10	25	35	10	60	100	1	positiv	184714
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

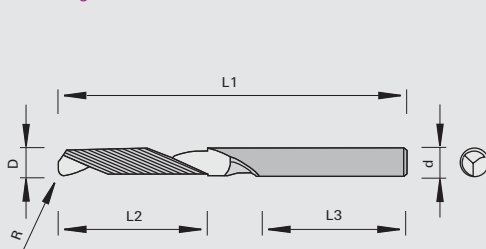
129464

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z1 mit Radius

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- | besonders geeignet zum Nuten in Aluminium
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

**Ausführung**

- | positive Spiralwindung
- | polierte Spannuten

**Vorteile**

- | besonders geeignet für Aluminium mit hohem Siliziumanteil
- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung
- | Schnittkraftreduzierung durch Radius

**Hinweise**

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

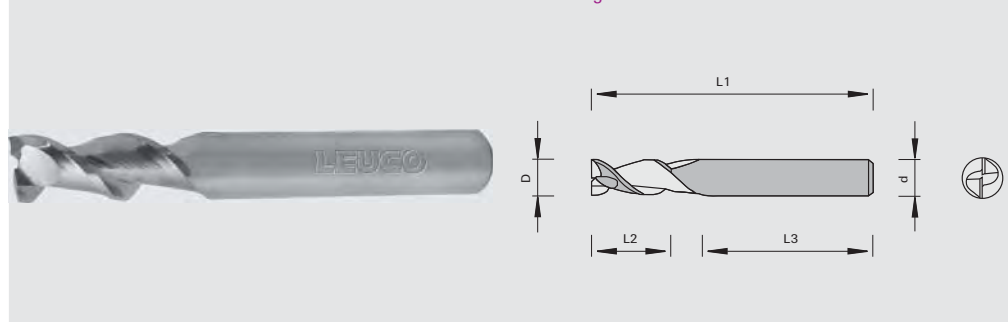
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	R	Ident-No.
5,0	20	6,0	40	70	1	positiv	1,0	183972 o
6,0	20	8,0	45	80	1	positiv	1,5	183973 o
8,0	22	10	45	90	1	positiv	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	positiv	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	positiv	2,5	183976 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129464

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z2

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]
MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- | positive Spiralwindung
- | polierte Spannuten
- | Spiralwinkel 45°
- | spezieller Anschliff

Vorteile

- | optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung

Hinweise

- | auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- | Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	36	57	2	positiv	183977 s
4,0	11	6,0	36	57	2	positiv	183978 s
5,0	13	6,0	36	57	2	positiv	183979 s
6,0	13	6,0	36	57	2	positiv	183980 o
8,0	19	8,0	36	63	2	positiv	183981 o
10	22	10	40	72	2	positiv	183982 o
12	26	12	45	83	2	positiv	183983 o
16	32	16	48	92	2	positiv	183984 o
20	38	20	50	104	2	positiv	183985 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

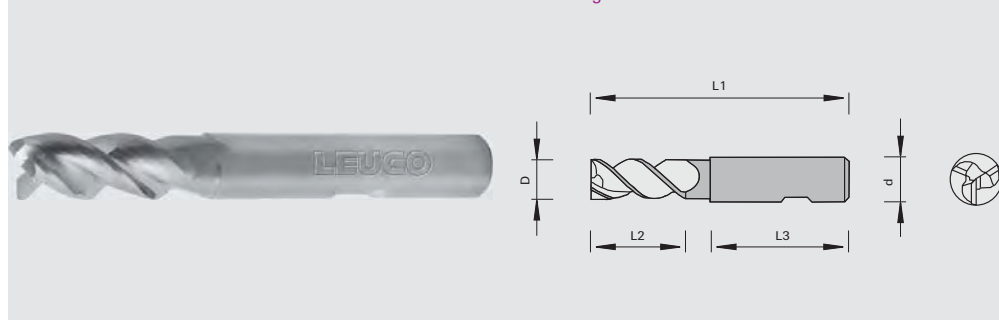


129464

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW für Aluminiumbearbeitung - Z3

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen, Fälzen und Nuten in Aluminiumlegierungen, Kupferlegierungen und NE-Metallen
- zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

- positive Spiralwindung
- polierte Spannuten
- Schneiden mit Ungleichteilung
- Spiralwinkel 42° - 43°
- spezieller Anschliff

Vorteile

- optimale Spanentsorgung und beste Schnittqualität durch speziell polierte Spannuten und positive Spiralwindung
- ruhiger Lauf und geräuschkindernd durch Ungleichteilung

Hinweise

- auf Anfrage auch mit negativer Spiralwindung oder mit verstärktem Schaftdurchmesser erhältlich
- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

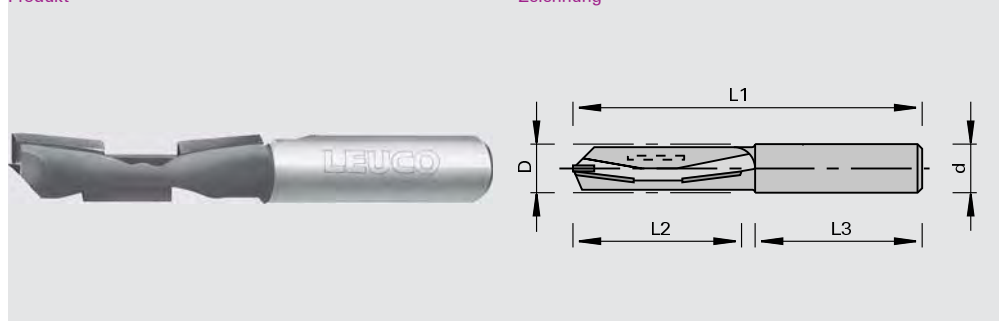
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Drallrichtung	Ident-No.
3,0	8,0	6,0	45	57	3	positiv	183986 o
4,0	11	6,0	39	57	3	positiv	183987 o
5,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183988 o
6,0	13	6,0	39	57	3	positiv	183989 o
8,0	21	8,0	38	63	3	positiv	183990 o
10	22	10	42	72	3	positiv	183991 o
12	26	12	47	83	3	positiv	183992 o
16	36	16	50	92	3	positiv	183993 o
20	41	20	52	104	3	positiv	183994 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

## Lichtausschnitt-Fräser HW-bestückt mit Achswinkel

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- stationäre Oberfräsmaschinen
- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ausschnitten in Türen, Arbeitsplatten und Möbelteilen in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

- mit Achswinkel
- n max = 16.000 min-1

Vorteile

- höchste Schnittqualität an furnierten und kunststoffbeschichteten Teilen

Hinweise

- Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung
- Spannmittel: Spannzangen-Futter, zentrisches Spannfutter

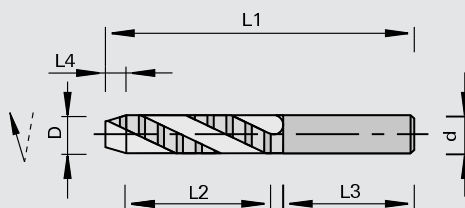
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

### Schrupp-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Drückerlochbohrung und Schloßzylinder-ausfräsung

Ausführung

- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

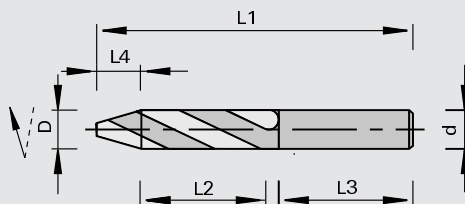
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5,0	75	16	48	130	2	185831
20	5,0	75	20	50	135	3	185832
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

### Schlicht-Bohrfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Bohren der Spionbohrung und für Durchgangsbohrungen

Ausführung

- positive Spiralwindung
- n max = 30.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter

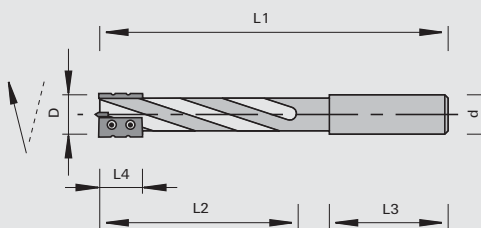
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

## Schloßkastenfräser mit HW-Wechselplatten - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung

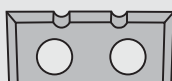
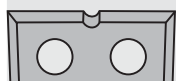


Hartmetall [HW]

MEC

A

B



Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung

- positive Spiralwindung
- hochfestes Trägermaterial (Schwermetall)
- mit HW-bestückter (gelötet) Bohrschneide
- Wechselplatten mit Spanbrecher in Form A und B
- n max = 18.000 min-1

Vorteile

- optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung
- hohe Laufruhe durch Spanbrecher
- konstanter Durchmesser durch Wechselplattenausführung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	16	105	16	55	170	2	183750 o
16	16	105	20	55	170	2	183751 o
18	16	105	20	55	170	2	183752 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7,0	1,5	A	150525	10	183753
	16	7,0	1,5	B	150525	10	183754
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

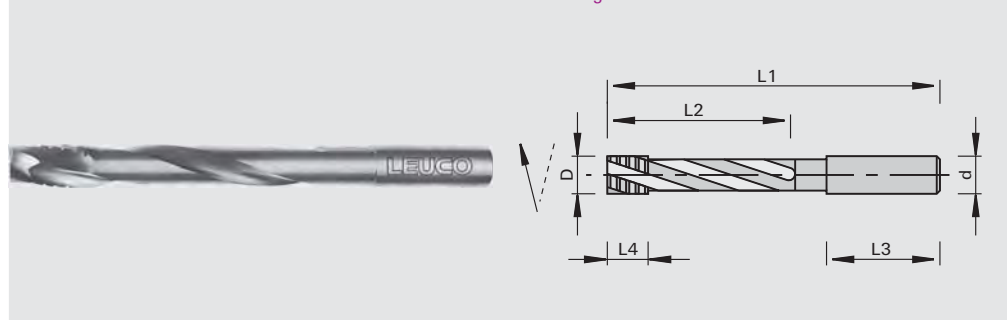
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M3x4 T9	995195	10	180449
Schraubendreher	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[St.]	

129460

## Schloßkasten-Schrupfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren  
l zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen

Ausführung

l positive Spiralwindung  
l Schruppzahnung

Vorteile

l optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung  
l hohe Laufruhe

Hinweise

l Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
l zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

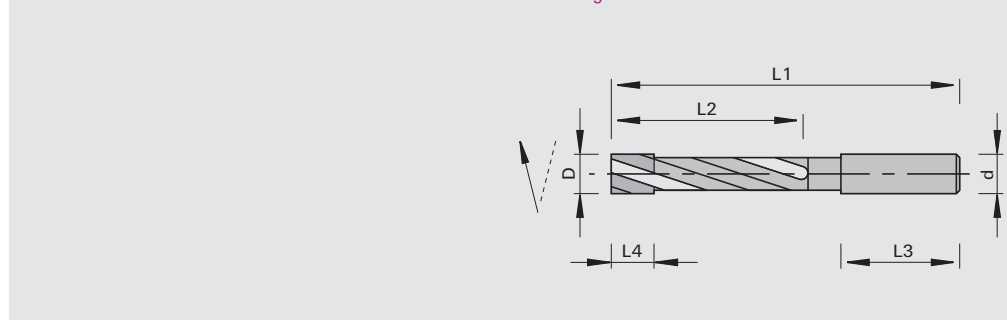
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

## Schloßkasten-Schlichtfräser VHW - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren  
l zum Ausfräsen des Schloßkastens und des Stulpes an Türen

Ausführung

l positive Spiralwindung  
l Schlichtzahnung

Vorteile

l optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung  
l hohe Laufruhe

Hinweise

l Spannmittel: ps-System mit Reduzierhülsen Class-No. 933280, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
l zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

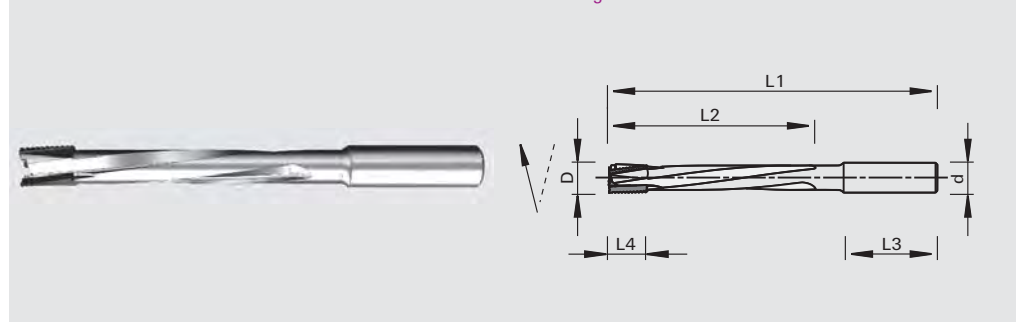
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

129460

## Schloßkasten-Schrupfräser VHW - Spirale negativ - Türenfertigung

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Hochleistungs-Türenbearbeitungsanlagen
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | Maschinen mit Schloßkastenaggregaten
- | zum Ausfräsen des Schloßkastens an Türen
- | auch für Stulpfräsungen geeignet

**Ausführung**

- | negative Spiralwindung
- | feine Schruppzahnung
- | hohe Schneidstoffqualität

**Vorteile**

- | sehr hohe Laufruhe und somit sehr schonend für die Fräsaggregate
- | geringste Belastung auch bei Fräsrichtungswechsel
- | längere Standwege

**Hinweise**

- | empfohlen wird der Einsatz im Hydro-Dehnspannfutter oder Warmschrumpffutter
- | zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-Fräsaggregat (Homag, Weeke) sind seitliche Spannflächen erforderlich (siehe Technische Informationen)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

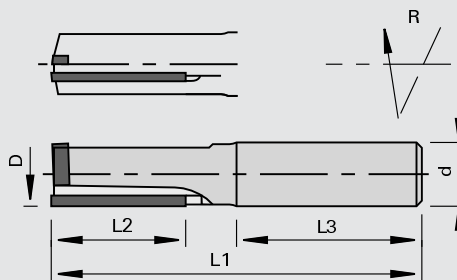
229222

## DIAMAX Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum überschnittfreien Fügen und Trennen in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen

Ausführung

- polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- achsgerade
- Vollhartmetall Grundkörper für  $\varnothing 5 \text{ mm} - \varnothing 10 \text{ mm}$
- Nachschärfzone  $\varnothing 5 - \varnothing 10 = 0,5 \text{ mm}$ ,  $\varnothing 12 + \varnothing 16 = 1,2 \text{ mm}$

Vorteile

- lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- keine Überschnittsabweichungen durch durchgehende Schneide
- hohe Stabilität durch spezielle Ausführung der Lötung

Hinweise

- Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- $\varnothing D=12$  und  $16 \text{ mm}$  mit Gewinde für Längeneinstellschraube

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	12	12	40	60	1	24000		183566
6,0	12	12	40	60	1	24000		183567
8,0	12	12	35	60	1	24000		178659
8,0	12	12	40	60	2	24000		183568
10	22	12	35	70	2	24000	186785	186784
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]		

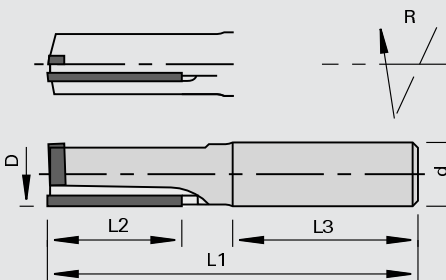
229222

### DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum überschnittfreien Fügen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | nicht zum Trennen und für tiefe Nuten geeignet
- | nur für leichte Zerspanungen

Ausführung

- | polierte Spanfläche und feinstbearbeitete Freifläche
- | mit HW-Bohrschneide zum schräg Eintauchen (gleichzeitiger Vorschub in Z und X Achse)
- | achsgerade
- | Nachschärfzone 1,5 mm

Vorteile

- | lackierfähige Bearbeitung von MDF und Harthölzern
- | keine Überschnittsabweichungen durch durchgehende Schneide

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No. [R]
8,0	22	12	35	65	1	24000	182664
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

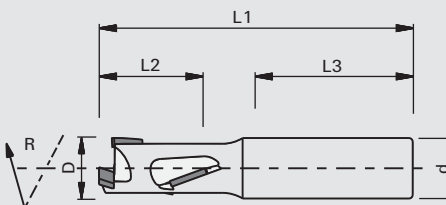
229222

### DIAMAX Schaftfräser DP - Z=1+1

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- | mit Achswinkel
- | mehrmals nachschärfbar
- | n<sub>max</sub> = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimale Schnittqualität durch größeren Achswinkel von oben und unten ziehend
- | ruhiges Schnittverhalten durch besondere Grundkörperform
- | Nuten ab Nuttiefe 4,5 mm ausrissfrei möglich

Hinweise

- | Vorschübe bis zu 12 m/min
- | empfohlene Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Wärmeschrumpffutter
- | ohne Gewinde für Längeneinstellschraube! Bei Bedarf bitte bei der Bestellung mit angeben!

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	22	12	40	69	1+1	0,6		186789
12	22	12	40	69	1+1	0,8		186790
12	28	12	40	75	1+1	0,8	186793	186792
16	22	16	45	78	1+1	1,0		186794
16	28	16	45	83	1+1	1,0		186795
16	35	16	45	90	1+1	1,0	186797	186796
18	28	16	45	85	1+1	1,0		186798
18	28	20	45	95	1+1	1,0	186799	186800
18	35	16	45	92	1+1	1,0	186801	186802
18	35	20	55	102	1+1	1,0	186804	186803
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	43	16	45	100	1+1	1,0	183806	186805
18	43	20	55	110	1+1	1,0	186808	186807
18	43	25	55	110	1+1	1,0	186913	186912
20	35	20	55	102	1+1	1,0		186809
20	52	25	55	120	1+1	1,0	186811	186810
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.	
1/2"	1"	1/2"	1 3/8"	2 2/3"	1+1	1,0	186791	
[zoll]	[zoll]	[zoll]	[zoll]	[zoll]		[mm]		

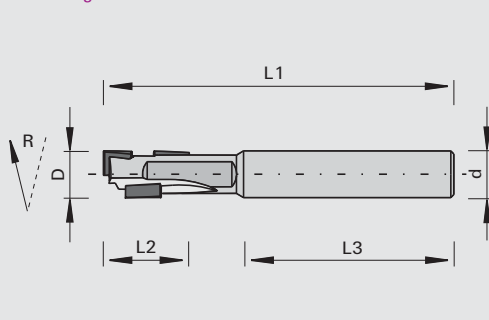
229040

## Nut-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| insbesondere zum Nuten  
| aber auch Fügen und Trennen  
| in rohen und beschichteten  
| Holzwerkstoffen sowie z. B.  
| in verleimten Furnierhölzern  
| (Multiplex)

Ausführung

| hochsteifer VHW Grundkörper  
| mit wechselseitigem Achswinkel  
| mit DP-Eintauchschneide  
| polierte Spanfläche  
| n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität durch  
| Achswinkel von oben und unten  
| ziehend  
| ruhiges Schnittverhalten durch  
| spezielle Schneidenanordnung  
| sehr lange Standwege, geringere  
| Schnittkraftaufnahme und geringere  
| Geräuschentwicklung durch optimierten  
| Grundkörper  
| sauberer Nutgrund

Hinweise

| Spannmittel: ps-System  
| Hydrodehnspannfutter oder  
| TRIBOS mit Präzisions-  
| Reduzierhülsen Ident-No.  
| 183032 oder 182305 oder  
| auch mit Warmschrumpffutter  
| Ident-No. 80362923

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	14	8,0	36	60	1+1	R 185734
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

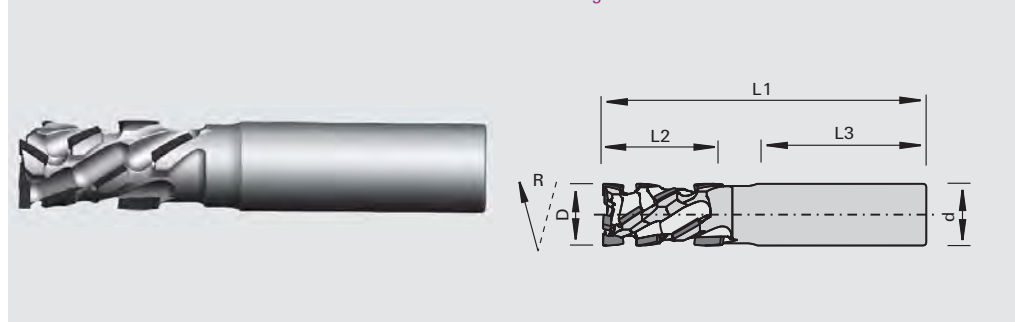


229122

## DIAREX Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+2

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Fügen, Fälzen, Nuten und Kopieren in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen  
| mit Achswinkel  
| Nachschärfzone 1,2 mm  
| n max = 24.000 min-1

**Vorteile**

| optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend  
| ruhiges Schnittverhalten durch 4-flügelige Schneidenanordnung  
| sehr lange Standwege, geringere Schnittkraftaufnahme und geringere Geräusentwicklung durch optimierten Grundkörper

**Hinweise**

| Vorschübe bis zu 20 m/min  
| Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
| mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	28	16	45	80	2+2		186 147
16	38	16	45	90	2+2	186 149	186 148
20	28	20	55	95	2+2		186 150
20	28	25	55	95	2+2	186 152	186 151
20	38	20	55	105	2+2		186 153
20	38	25	55	105	2+2	186 155	186 154
20	48	20	55	115	2+2		186 156
20	48	25	55	115	2+2	186 158	186 157
25	65	25	55	130	2+2	186 160	186 159
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

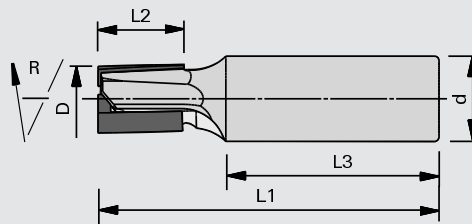
229342

## Hochleistungs-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum überschnittfreien Fügen und Formatieren in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen  
 | insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

| Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen  
 | mit wechselseitigem Achswinkel  
 | mit DP-Bohrschneide  
 | stirnschneidend zum schräg Eintauchen  
 | polierte Spanfläche  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
12	15	16	45	75	2+1	1,0	R 186436
12	15	16	45	75	3+1	1,0	R 186305
12	22	16	45	75	2+1	1,0	R 186437
14	28	16	45	80	2+1	1,5	R 186438
16	20	20	50	80	2+1	2,8	R 186439
16	20	20	50	80	3+1	1,6	R 186431
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

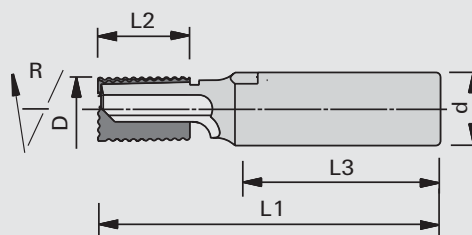
229021

## Hochleistungs-Schrupp-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Vorformatieren in Schruppqualität in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen  
 | insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Ausführung

| Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen  
 | mit wechselseitigem Achswinkel  
 | mit DP-Bohrschneide  
 | stirnschneidend zum schräg Eintauchen  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

| Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1,5	R 186579
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

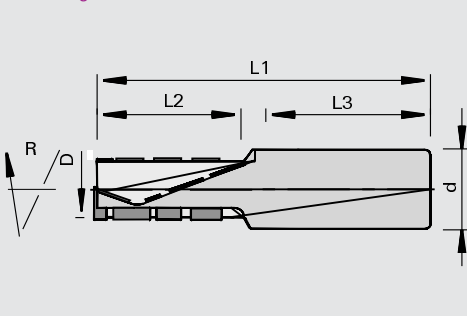
229022

### Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=2+1+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Format- und Trennschnitte  
 | in rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten,  
 | HPL-belegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen

Ausführung

| Hochleistungswerkzeug zum  
 | Vor- und Fertigfräsen  
 | Z=1 in der Mittellage, Z=2 in  
 | der Deckschicht  
 | stirnschneidend zum schräg  
 | Eintauchen  
 | mit Achswinkel  
 | Nachschärfzone 3,0 mm  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| gute Schnittqualität an Ober-  
 | und Unterkante durch beidseitig  
 | ziehenden Achswinkel  
 | laufiges Fräsen durch  
 | Ungleichteilung  
 | optimale Spanentsorgung durch  
 | freiliegende Schneidenanord-  
 | nung

Hinweise

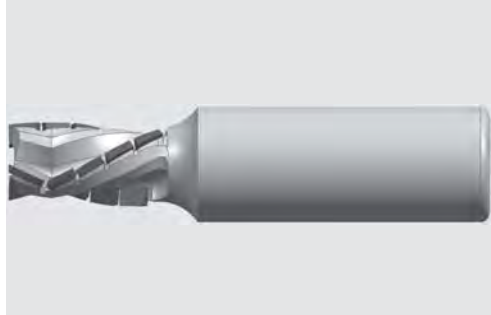
| Vorschübe bis zu 20 m/min  
 | im Fügesechnitt  
 | Vorschübe bis zu 12 m/min  
 | im Trennschnitt  
 | Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längenein-  
 | stellerschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

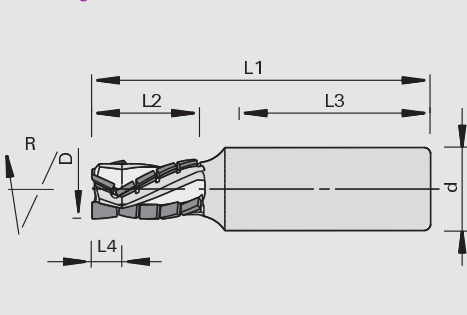
229322

### Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Format- und Trennschnitte  
 | in rohen, melaminharz- und  
 | papierbeschichteten,  
 | HPL-belegten und furnierten  
 | Holzwerkstoffen  
 | Hochleistungswerkzeug zum  
 | Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

| mit DP-Bohrschneide zum  
 | schräg Eintauchen  
 | mit Achswinkel  
 | Nachschärfzone 3,0 mm  
 | n max = 24.000 min-1

Vorteile

| optimale Schnittqualität durch  
 | Achswinkel von oben und unten  
 | ziehend  
 | ruhiges Schnittverhalten durch  
 | spiralförmige Schneidenanordnung

Hinweise

| Vorschübe bis zu 30 m/min  
 | Spannmittel: ps-System,  
 | TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | mit Gewinde für Längenein-  
 | stellerschraube

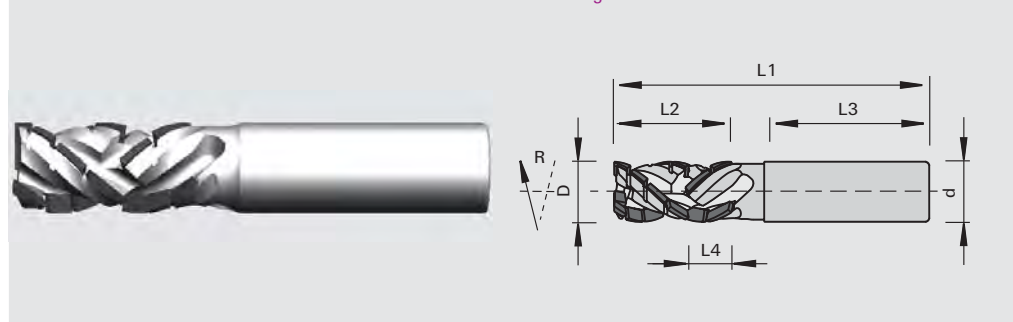
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	7	25	55	95	3+3	186665 s	186118
20	38	7	20	55	105	3+3	186666 s	186119
25	28	7	25	55	95	3+3	186121	186120
25	38	7	25	55	105	3+3	186123 s	186122
25	48	7	25	55	115	3+3	186125	186124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229022

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=3+3

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone ca. 3 mm
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

- | optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- | ruhiges Schnittverhalten durch spiralige Schneidenanordnung
- | optimierte Spanentsorgung durch nach oben drehende Spirale und ChipMeister Version

Hinweise

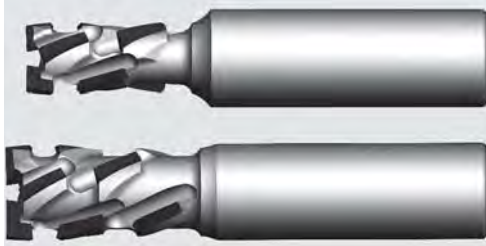
- | Vorschübe bis zu 30 m/min
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	12	25	55	95	3+3	186127	186126
25	28	12	25	55	95	3+3		186130
20	38	15	20	55	105	3+3	186129	186128
25	38	15	25	55	105	3+3	186132 s	186131
25	52	16,5	25	55	120	3+3	186134	186133
25	65	18	25	55	133	3+3	186136 s	186135
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

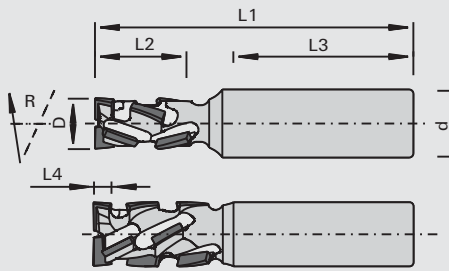
229022

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | zum Fügen, Fälzen und \*Nuten (\*negative Ausführung)
- | insbesondere für die Bearbeitung von MDF-Platten und Multiplex

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Ø D=12 mm mit verstärktem Grundkörper
- | Nachschärfzone 1,6 mm
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- | positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- | negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- | negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet
- | Z=2+2 = größere Spanräume zur besseren Spanentsorgung (MDF) und zur Reduzierung der Wärmeentwicklung, insbesondere bei Bearbeitung von Multiplex

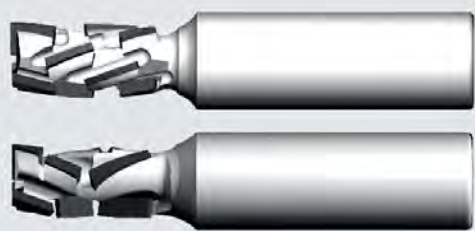
Hinweise

- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- | Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- | \* Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

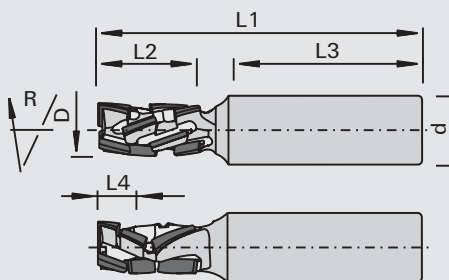
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positiv	186112
12	22	4,5	16	45	75	2+2	-19	negativ	186113
16	28	4,5	16	45	80	2+2	-25	negativ	186114
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP Nesting - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



229022

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren
- | zum Fügen, Fälzen und \*Nuten (\*negative Ausführung) in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Ø D=12 mm mit verstärktem Grundkörper
- | Vorschübe bis zu 25 m/min
- | Nachschärfzone 1,6 mm
- | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | hohe Schnittqualität und beidseitig gute Schnittkante durch speziell angepasste Schneidenanordnung
- | positive Spirale: optimaler Spanauswurf nach oben in Richtung Absaugung
- | negative Spirale: Spanauswurf und Schnittdruck abwärtsgerichtet
- | negative Spirale besonders für kleinere, bzw. schmale Werkstücke und zum Nuten geeignet

Hinweise

- | Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, ps-System)
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | bei hohen Vorschüben und dickeren Platten möglichst den größeren Durchmesser wählen
- | Schnittlänge an die Plattendicke (H) anpassen
- | \* Angabe „H“ bei Nesting mit Schonplatte

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Drallrichtung	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186571
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186572
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positiv	186573
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positiv	186574
12	23	7,2	16	45	75	3+3	-19	negativ	185518
14	33	7,2	16	45	85	3+3	-30	negativ	185799
16	28	7,2	16	45	80	3+3	-25	negativ	185519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

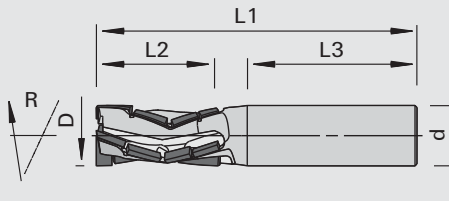
229022

## Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Z=4+4

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- I** CNC-Fräsmaschinen für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- I** Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- I** mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- I** mit wechselseitigem Achswinkel
- I** Nachschärfzone ca. 1,6 mm
- I** n max = 24.000 min-1

Vorteile

- I** optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- I** hohe Zerspanleistung
- I** optimierte Spanentsorgung

Hinweise

- I** Spannmittel: Verwendung in hochgenauen Spannmitteln empfohlen (z.B. TRIBOS, Hydrodehnspannfutter ps-System, Warmschrumpffutter)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

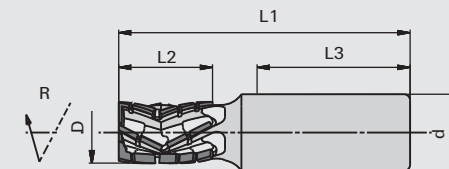
229322

## Hochleistungs-Schaftfräser DP - Z=5+5

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- I** CNC-Fräsmaschinen für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL- belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- I** Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- I** Verzahnung pfeilförmig
- I** mit DP-Bohrschneide zum schräg Eintauchen
- I** mit Achswinkel
- I** Nachschärfzone ca. 2 mm
- I** n max = 24.000 min-1

Vorteile

- I** optimale Schnittqualität durch Achswinkel von oben und unten ziehend
- I** sehr lange Standwege bei konstant hoher Schnittqualität
- I** ruhiges Schnittverhalten durch spiralförmige Schneideneinrichtung

Hinweise

- I** Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137
25	45	25	55	115	5+5	186138 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

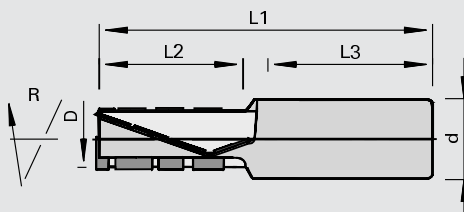
229022

## Hochleistungs-Schaftfräser VHW DP - Z=3

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Grundkörper aus VHW  
 | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen sowie Plattenzuschnitt im Nesting-Verfahren  
 | mit DP-Bohrschneide  
 | stirnschneidend zum schräg Eintauchen  
 | Vorschübe bis zu 25 m/min  
 | Nachschärfzone 2,0 mm  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| hohe Schnittqualität und laufruhiges Fräsen durch spiralförmige Schneidenanordnung  
 | optimale Spanentsorgung durch freiliegende Schneidenanordnung  
 | optimale Festlegung der Schnittlängen zu den marktüblichen Plattenstärken

Hinweise

| Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

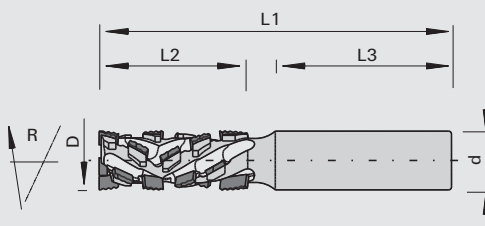
229041

## Schaft-Schrupfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Formatieren in Schrupp-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen  
 | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen  
 | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

Ausführung

| mit wechselseitigem Achswinkel  
 | mit DP-Bohrschneide  
 | stirnschneidend zum schräg Eintauchen  
 | Nachschärfzone ≥ 2,0 mm  
 | n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| für lange Standwege auch in abrasiven Materialien  
 | beidseitig ausrissfreie Schnittkanten  
 | hohe Zerspanleistung

Hinweise

| Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung  
 | Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

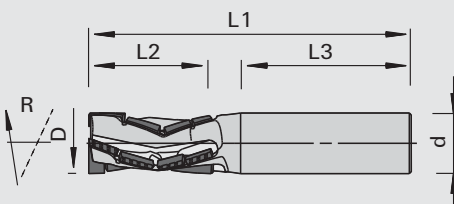


229021

## Schaft-Schrupp-Schlichtfräser DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Formatieren fast in Schlicht-Qualität mit beidseitig ausrissfreien Schnittkanten von Massivhölzern und Sperrholz, beschichteten Holzwerkstoffen und Sandwich-Holzwerkstoffen
- | zum Fräsen von Ausschnitten und Konturen
- | zum Einbohren bei gleichzeitigem Vorschub in z-Achse und x- oder y-Achse

### Ausführung

- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | mit DP-Bohrschneide
- | stirnschneidend zum schräg Eintauchen
- | Nachschärfzone  $\geq 1,6$  mm
- |  $n_{max} = 30.000$  min<sup>-1</sup>

### Vorteile

- | für lange Standwege auch in abrasiven Materialien
- | beidseitig ausrissfreie Schnittkanten
- | hohe Zerspanleistung

### Hinweise

- | Schnittfläche leicht wellig infolge feiner Schnittunterteilung
- | Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

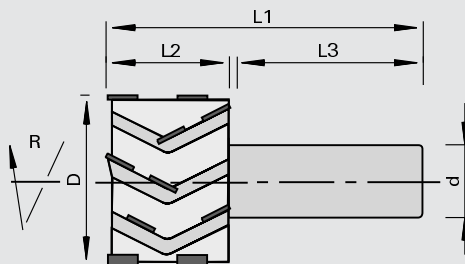
229320

## Hochleistungs-Besäum-Fräser DP - Z=4+2+4

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline<sub>AS</sub>

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Formatschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Hochleistungswerkzeug für Fertigschnitte
- | mit Achswinkel
- | Nachschärfzone 3,0 mm

Vorteile

- | hohe Vorschübe (bis 35 m/min) bei guter Kantenqualität durch Zahnzahl Z=4 in der Deckschicht
- | Verringerung der Staubbildung durch Zahnzahl Z=2 in der Mittellage
- | wellenarmer Schnitt durch großen Flugkreisdurchmesser der Schneiden
- | gute Schnittqualität an Ober- und Unterkante durch beidseitig ziehenden Achswinkel

Hinweise

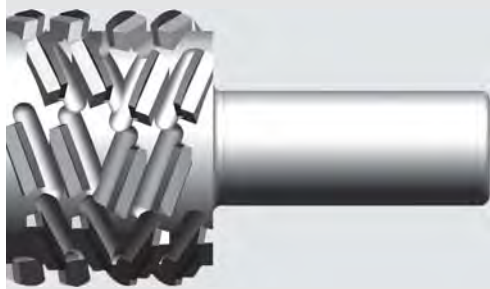
- | vorzugsweise zur Fertigbearbeitung vorformatierter Werkstücke
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	186139 s	186140
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	186141 s	186142
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	186143 s	186144
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	186146	186145
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

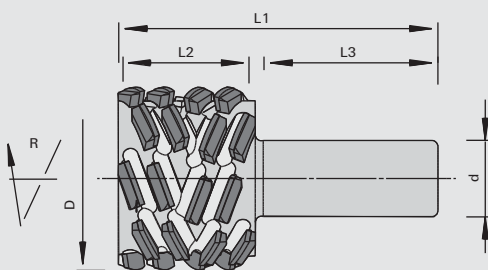
229324

## p-System Hochleistungs-Füge-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC Stationärmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

### Ausführung

- | symmetrische und asymmetrische Ausführung
- | nicht ballig
- | extrem ziehender Schnitt
- | Nachschärfzone 4 mm

### Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- | ideal geeignet für Laser-Bekantungen

### Hinweise

- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,55 mm, Massivholz 0,28 mm
- | auf Anfrage auch in balliger Ausführung möglich
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∠	Ident-No. [R]
48	28,2	25	62,2	100	3+3	70	symmetrisch 184081
48	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch 184082
60	38	25	57,4	105	3+3	70	symmetrisch 184083 s
60	38	25	57,4	105	4+4	70	symmetrisch 184084
60	42,9	25	57,5	110	3+3	70	symmetrisch 185821
60	47,8	25	57,6	115	3+3	70	symmetrisch 185819 s
60	57,6	25	57,8	125	3+3	70	symmetrisch 185820 s
60	67,4	25	56,8	135	3+3	70	symmetrisch 184080 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

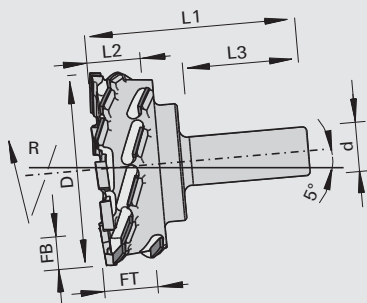
229324

## p-System Hochleistungs-Falz-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | 5-Achs-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fälzen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fälzen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

**Ausführung**

- | extrem ziehender Schnitt
- | einzusetzen unter 5° geschwenkter Spindel
- | Nachschärfzone Stirnseite 2,5 mm, Umfangseite 3 mm

**Vorteile**

- | maximale Schnittqualität auf beiden Falzseiten und maximale Standwege
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite

**Hinweise**

- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,5 - 0,8 mm, Massivholz 0,25 - 0,4
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	Achs∠	Ident-No. [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]	

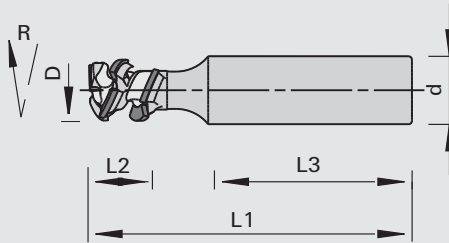
229344

## p-System Hochleistungs-Nut-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC Stationärfraßmaschinen
- | für Nuten, Aussparungen, Taschen und als Stulpfräser
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Nuten von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Nuten von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

### Ausführung

- | extrem ziehender Schnitt

### Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittsseite

### Hinweise

- | Mindest-Nuttiefe 0,5 mm
- | ab 25 mm ist Z=2 möglich, Grundschnede immer Z=1
- | ballige Grundschnede zur Verbesserung des Falzgrunds möglich, aber nicht ganz scharfe Falzecke
- | nur schräg oder zirkular eintauchen
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∠	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
8,0	3,3	10	50	65	1+1	70	0,4	186095
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0,9	186096 s
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0,9	186097
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1,4	185506 s
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1,4	185505
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1,4	185507
16	14	16	45	85	1+1	70	1,9	185508
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1,9	185509 s
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1,9	186098
18	19	16	55	95	1+1	70	2,4	185612
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2,4	185613
18	19	20	55	95	1+1	70	2,4	185614
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2,4	185615 s
25	18	25	50	100	1+1	70	2,4	185616 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

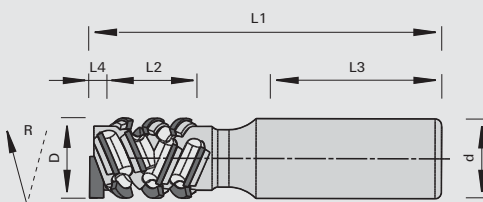
229324

## p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

### Maschine / Anwendung

- | CNC Stationärmaschinen
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

### Ausführung

- | extrem ziehender Schnitt
- | DP-Einbohrschneide

### Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | große Schnitttiefen möglich
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- | ideal geeignet für Laser-Bekantungen

### Hinweise

- | Werkzeug mittig zur Fügebreite einstellen
- | Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- | nur schräg oder zirkular eintauchen
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,3 - 0,35 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

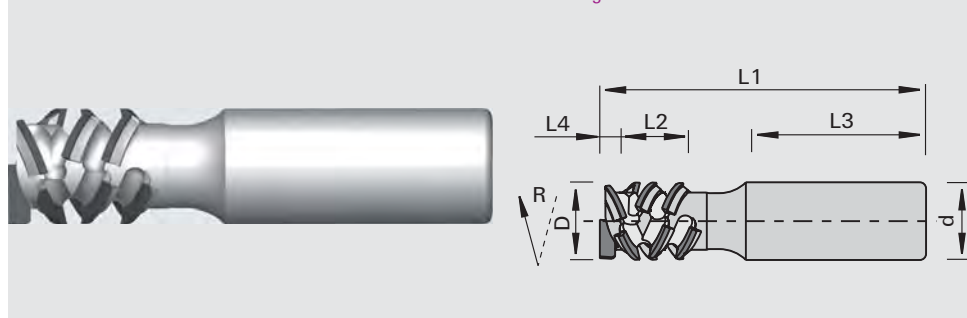
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Achs∠	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
12	3,1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1,5	185500 s
12	3,1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1,5	185501
14	3,4	27	16	45	100	1+1	24	70	1,8	185502
16	3,4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2,0	185503
16	3,4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2,0	185504
20	3,8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2,5	184379
20	3,8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2,5	184380
20	3,8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2,5	184381
25	3,8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2,5	184382
25	3,8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2,5	184383
25	3,8	48	25	55	130	2+2	45	70	2,5	184384
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

229324

## p-System Hochleistungs-Schaftfräser CM DP - Weeke BHX 050/055

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
p-system

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Weeke BHX050 und BHX055 mit Auslieferungsdatum 01.09.2015
- | BHX050/055 Maschinen mit gesteuerter Gegenlage (Servo) mit Auslieferdatum ab 01.01.2014 können vom Hersteller Upgedatet werden (Achtung: es entstehen Servicekosten)
- | zum ausrissfreien Hochleistungs-Fügen und Trennen von Massivhölzern (astfrei) längs und quer zur Faser
- | zum Hochleistungs-Fügen und Trennen von melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-, folienbelegten und furnierten Holzwerkstoffen und lackierten Oberflächen
- | Finishqualität auch bei faserhaltigen Materialien wie stoffbeschichteten Platten, Linoleum mit Jutefasern, Kork, etc.

Ausführung

- | extrem ziehender Schnitt
- | asymmetrische Ausführung
- | DP-Einbohrschneide

Vorteile

- | maximale Schnittqualität und Standweg
- | ausrissfreie Schnitte auch auf der Austrittseite
- | höherer Anpressdruck als vergleichbare Schaftfräser

Hinweise

- | Werkzeuge mit Eintauchschneide (L4) müssen mind. 4,5 mm nach unten aus dem Werkstück überstehen, um die p-System Schneiden zum Einsatz zu bringen
- | nur schräg oder zirkular eintauchen
- | empfohlener Vorschub pro Zahn: Holzwerkstoffe 0,3 - 0,35 mm, Massivholz 0,15 - 0,2 mm
- | Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Achs∠	Nachschärfzone	Ident-No. [R]
20	4,0	25,1	25	51	105	1+1	70	2,5	185664
25	4,0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2,5	185663
25	4,0	30	25	53	110	2+2+1	70	2,5	185823 s
25	4,0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2,5	185824
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

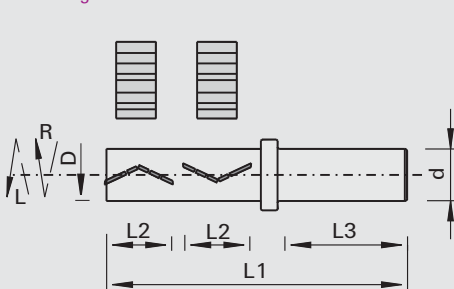
229020

### Kombinations-Schaftfräser rechts / links DP - Z=3/1

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Format- und Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen
- | Hochleistungswerkzeug zum Vor- und Fertigfräsen

Ausführung

- | Z=3 am rechten Schneidteil für höchste Vorschübe
- | Z=1 am linken Schneidteil
- | Nachschärfzone 3,2 mm

Vorteile

- | durch Verfahren in der Z-Achse und Ändern der Drehrichtung wird der untere Schneidenteil linksdrehend zum Eingriff gebracht; dadurch können ausrißgefährdete Ecken ohne Werkzeugwechsel in einer Aufspannung bearbeitet werden

Hinweise

- | L2 eff. = effektive Schnittlänge; hier ist das Werkzeug Z=3. Die Differenz zu L2 ist Z=2; die Auslegung erlaubt die Bearbeitung aller gängigen Plattenwerkstoffe
- | Werkstückspannung auf Spannklotzen erforderlich
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 s
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

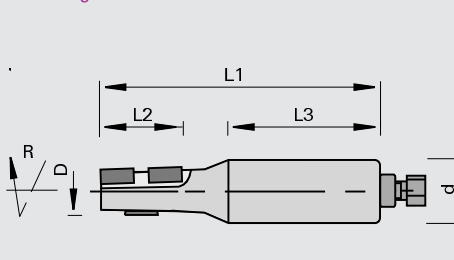
229020

### Schaftfräser DP konisch - Z=1+1

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Formteil-Durchlaufanlagen
- | CNC-Fräsmaschinen
- | für Trennschnitte in rohen, melaminharz- und papierbeschichteten, HPL-belegten und furnierten Holzwerkstoffen

Ausführung

- | max. Vorschub 30m/min
- | Nachschärfzone 2,2 mm
- | n max = 18.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | hohe Vorschübe möglich

Hinweise

- | das Fertigfräsen der Kontur muß in einem weiteren Arbeitsgang erfolgen
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		



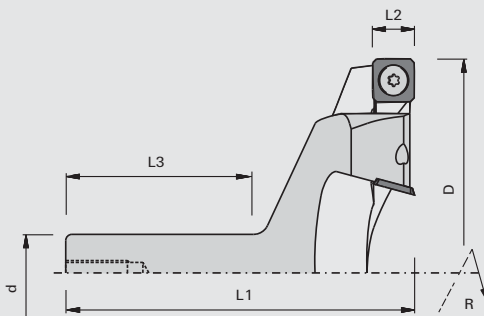
128200

## Plan-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Planfräsen und Abplatten von Holzwerkstoffen
- | nicht zum Fälzen geeignet

Ausführung

- | Schneidstoff: HL Solid 20

Vorteile

- | hohe Zerspanleistung beim Abrichten der Arbeitsplatten, z.B. beim Nesting-Verfahren
- | glatte und ebene Oberfläche durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube
- | Drehrichtung nach DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2,0	150557	10	182441
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x6 T20	995125	10	176199
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

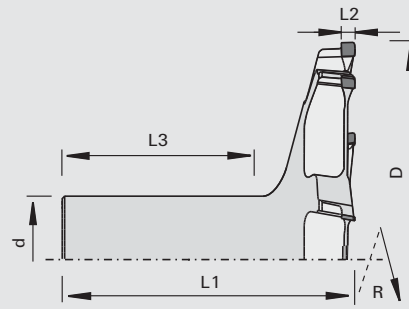
229020

## Plan- und Falz-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Planfräsen, Fälzen und  
| Abplatten von Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 3,5 mm

Vorteile

| hohe Zerspanleistung beim  
| Abrichten der Arbeitsplatten,  
| z.B. beim Nesting-Verfahren  
| glatte und ebene Oberfläche  
| durch spezielle Schneidengeo-  
| metrie

Hinweise

| mit Gewinde für Längenein-  
| stellsschraube  
| Drehrichtung nach DIN-EN  
| 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n <sub>max</sub>	Ident-No. [R]
80	5,6	20	61,3	90	6	24000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58,6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59,3	90	8	18000	182657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	

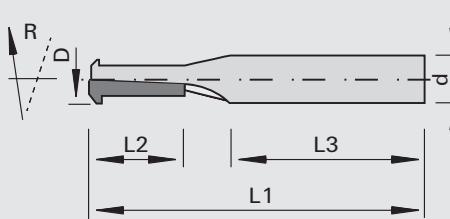
129610

### Profil-Nut-Schaftfräser HW - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

5-Achs-CNC Maschinen zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

HW-bestückt  
Einweg-Werkzeug

Vorteile

Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregatunterseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profilnuten.

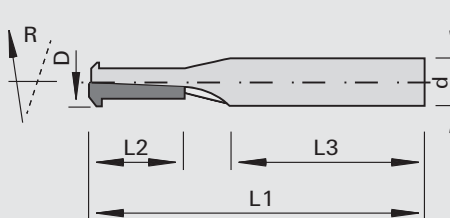
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	10	40	70	1	185368
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

### Profil-Nut-Schaftfräser VHW - für Lamello Clamex P®

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

5-Achs-CNC Maschinen zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profilnuten insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Bohrungswerkzeugen für Lamello Clamex P® auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

VHW massiv  
spirale Ausführung Z=2  
topcoat Beschichtung TC 104  
Einweg-Werkzeug  
nicht nachschärfbar

Vorteile

hohe Steifigkeit = geringe Vibration auch bei schwierigeren Materialien  
geringer Schnittdruck und gute Schnittqualität durch Spiral-Design  
harte Beschichtung mit zusätzlich geringem Reibungskoeffizient für längere Standwege

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9,8	23	12	36	80	2	186879
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

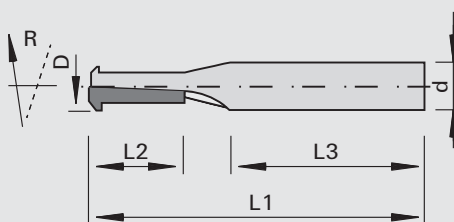
229268

### Profil-Nut-Schaftfräser DP - für Lamello Clamex P®

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

5-Achs-CNC Maschinen  
zum Einfräsen von Lamello Clamex P® Profalnuten  
insbesondere für weiter innen in der Plattenoberseite liegende Fräsungen, falls diese mit Standard Lamello Clamex P® Bohrungswerkzeugen auf Winkelaggregaten nicht realisierbar sind

Ausführung

DP-bestückt  
Einweg-Werkzeug

Vorteile

Problemlösung bei Platzproblemen mit Winkelaggregaten (Aufsetzen der Aggregaturseite bei Verwendung von Bohrungswerkzeugen mit 100,4 mm Durchmesser)

Hinweise

je nach Werkstückbeschaffenheit ist ein Vorfräsen mit einem Schlichtfräser VHW mit negativer Spiralwindung sinnvoll (bei stark ausrissgefährdeten Deckschichten) bzw. verringert den Schnittdruck beim Profalnuten.

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

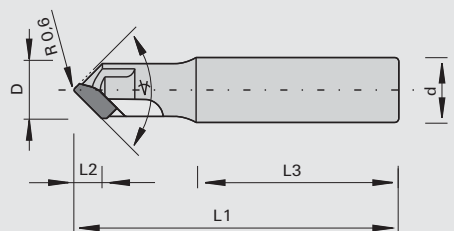
229060

### Reliefbild-Schaftfräser DP - 90°

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

CNC-Maschinen  
für Nut-Fräsungen in Reliefbild-Technik (z.B. Pic2Plate)

Ausführung

Schneidstoff: DP  
topline-Ausführung  
Nachschärfzone 2 mm

Vorteile

sehr lange Standwege insbesondere in harten Plattenmaterialien  
optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidenpräparation

Hinweise

die Reliefbild-Technik ist ein computergestütztes Verfahren, Bildinformationen mittels Frästechnik auf Plattenwerkstoffe zu übertragen  
Spannmittel: Präzisionsspannmittel z.B. TRIBOS oder Warmschrumpffutter

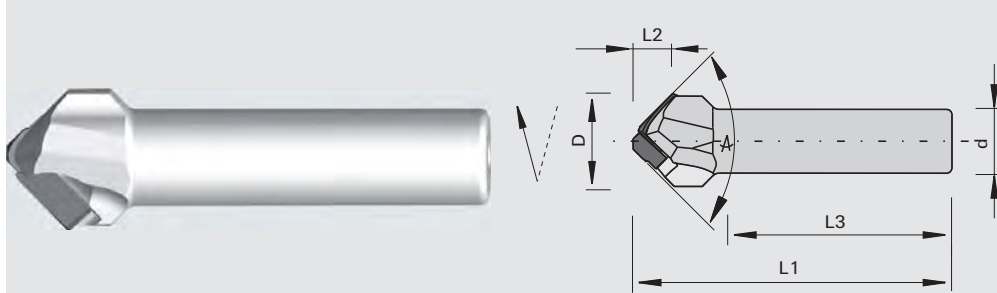
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

## V-Nutfräser DP für Aluminium-Verbundmaterial

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Maschinen
  - für V-Nut-Fräsen in Aluminium Verbundmaterialien (Alucobond, Dibond, etc.)

Ausführung

- Schneidstoff: DP
  - topline-Ausführung
  - Nachschärfzone 2 mm

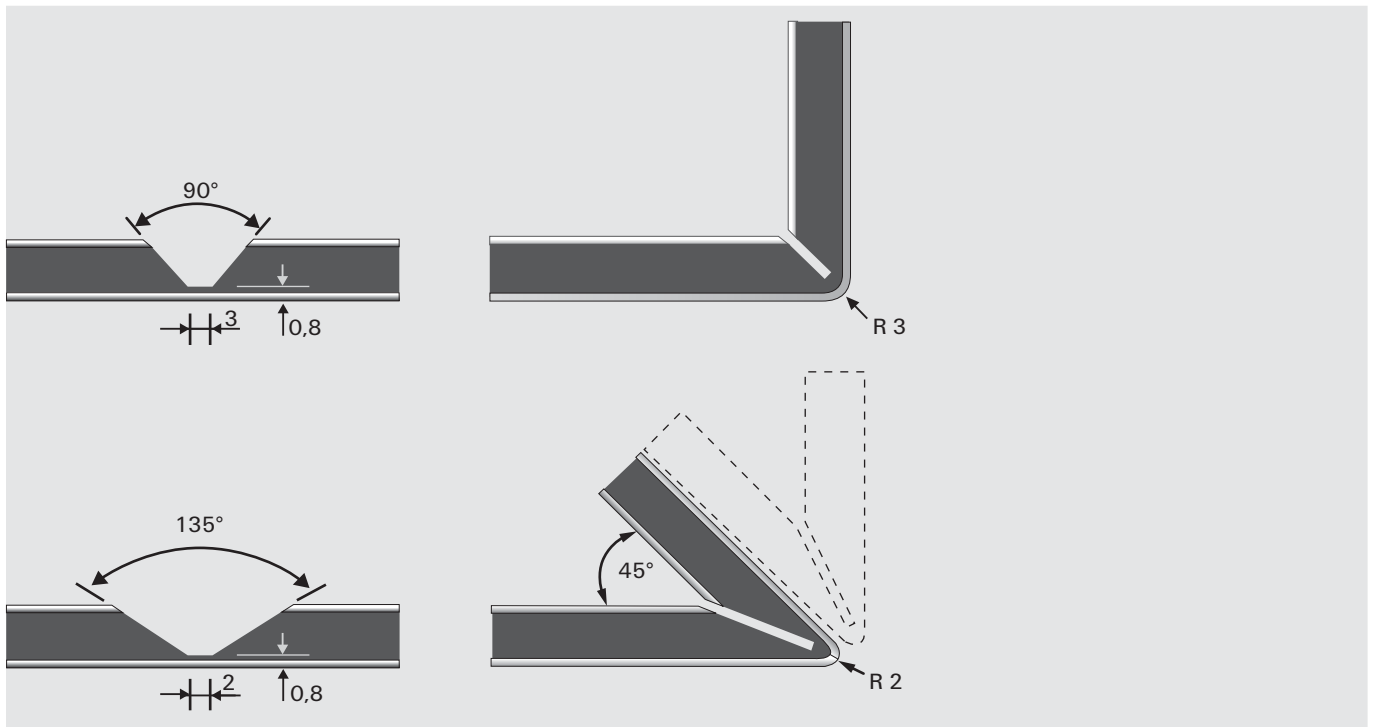
Vorteile

- sehr lange Standwege insbesondere in Verbundplatten mit mineralischem Kern
  - optimale Schnittqualität durch polierte Schneidenbrust und spezieller Schnittunterteilung

Hinweise

- Spannmittel: idealerweise in Präzisionsspannmittel z.B. ps-System, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	



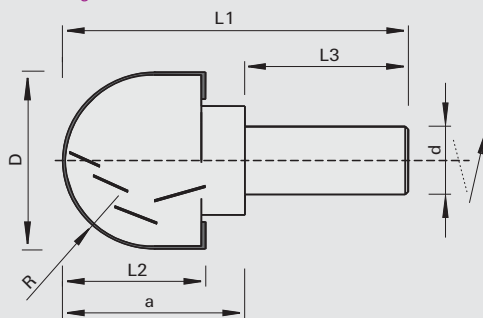
128660

## Kugelpf-Messerkopf HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- l CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- l zum Fräsen von Formen und Konturen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- l ideal bei Formenbau

Ausführung

- l mit Schaft
- l n max = 15.000 min-1

Vorteile

- l hohes Abtragsvolumen
- l einfaches Wechseln der Messer

Hinweise

- l ideal für die Grundbestückung einer 5-Achsmaschine
- l Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschrumpffutter, Spannzangenfutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Wendeplatten

B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
20	12	1,5		150515	10	003082
20	11,5	1,5	30,7	151521	10	185083
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No. VP Ident-No.

Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

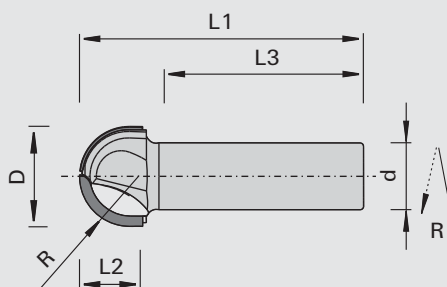
229560

## DIAMAX-Kugelpf-Schaftfräser DP

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIAMAX

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Maschinen
- l zum Fräsen von Konturen und Kopierfräsungen
- l für 3D-Fräsarbeiten, 3D-Modelle, Krümmlinge, Relief-Fräsungen

Ausführung

- l TOPLINE Ausführung
- l Nachschärfzone 1,5 mm
- l n max = 24.000 min-1

Vorteile

- l lange Standwege
- l hohe Schnittgüte dank polierter Schneiden und feinstrodierter Rückenfreifläche

Hinweise

- l Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

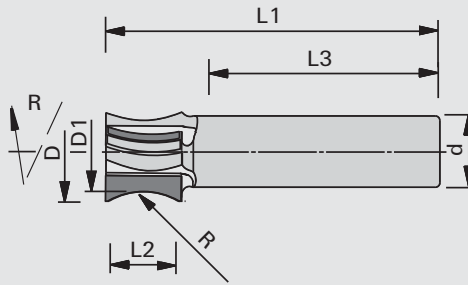
229360

## Hochleistungs-Tonnenprofil-Schaftfräser DP - für die Vollkernplatten-Bearbeitung

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Anfräsen eines Tonnenprofils in Holzwerkstoffen, Massivhölzern und Kunststoffen
- | insbesondere zur Bearbeitung von Kunststoff-Vollkernplatten (z.B. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMac, etc.)
- | für Plattenstärken bis 14 mm

Ausführung

- | Hochleistungswerkzeug zum Fertigfräsen, Z=3
- | mit wechselseitigem Achswinkel
- | ohne Bohrschneide
- | polierte Spanfläche
- | Radius R=16
- | n max = 24.000 min-1

Vorteile

Hinweise

- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | mit Gewinde für Längeneinstellschraube

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	Nachschärfzone	Ident-No.
16	22,3	18	14	16	55	75	3	1,5	R 186578
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

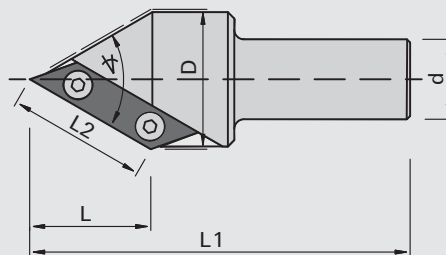
128410

## Folding-Fase-Messerköpfe HW - Z=1

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- | zum Ausfräsen von Ecken und zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit Schaft
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise

- | Aufnahme separat bestellen
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Warmschumpffutter, Spannzangenfutter

Keil<	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41,5	41,3	35,5	20	118	1	185459
60	41,5	41,3	35,5	25	118	1	185138
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten

B	H	S
50	12	1,5
[mm]	[mm]	[mm]

Class-No.	VP	Ident-No.
150515	10	185140
	[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.	VP	Ident-No.
995195	10	168893
985730	1	163161
	[St.]	

Rundkopfschrauben

M3,5x4 T15

Schraubendreher

T15

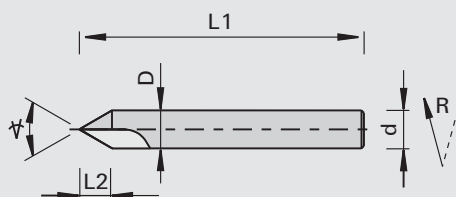
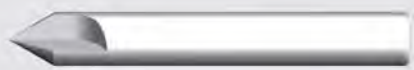
[mm]

129310

## Folding-Fase-Schaftfräser VHW - Z=2

Produkt

Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-5-Achs-Fräsmaschinen
- zum Ausfräsen von Ecken insbesondere bei kleinen, engen Ausschnitten
- zum Anfasen, für Ziernuten und Foldingschnitte in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- durchgehender zylindrischer Vollhartmetallkörper
- für mechanischen Vorschub
- Rechtslauf
- n max = 20.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- Anstellwinkel für das Ecken ausspitzen: 45°

Hinweise

- Spannmittel: empfohlen ist der Einsatz der Werkzeuge in hochgenauen Spannfuttern wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, TRIBOS oder Warmschrumpffutter

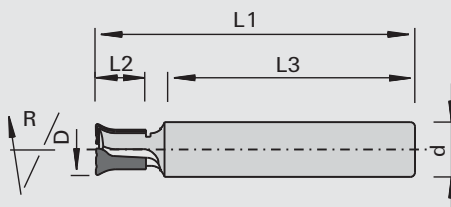
Keil $\sphericalangle$	$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60 [°]	16 [mm]	14 [mm]	16 [mm]	120 [mm]	2	185793	185794

229262

## Form-Schaftfräser DP für fischer® Hinterschnittanker

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren
- zum Herstellen von Hinterschnitt-Bohrlöchern für den fischer® Hinterschnittanker Typ FZP II-(T)M6 (fischer-Zykon-Plattenanker)
- für Fassadenmaterialien aus Mineralwerkstoff, Hochdruckschichtstoff (HPL) oder Faserzement

Ausführung

- hochfester Grundkörper
- spezielle Schneidengeometrie
- Schneidstoff: DP
- LEUCO topline-Ausführung
- nicht nachschärfbar
- n max = 24.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- sehr lange Standwege und somit erheblich geringere Kosten pro Bohrung im Vergleich zu konventionellen VHW Fräsern
- sehr geringe Wärmeentwicklung durch reduzierter Reibungskoeffizient
- hervorragende Stabilität durch hohe Steifigkeit
- optimale Schnittqualität durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- Informationen zu Einsatzbedingungen (z.B. von getasteten Fräsaggregaten), Prüf- und Messmitteln sowie Bohrloch- und Ankersitzprüfanleitungen sind auf Anfrage bei ACT@fischer.de erhältlich
- wird der Fräser nicht in einem Tastaggregat verwendet, sondern in der Hauptspindel, ist der Einsatz von hochpräzisen Spannmitteln wie Hydrodehnspannfutter „ps-System“, Kraftschrumpffutter TRIBOS oder Warmschrumpffutter empfohlen

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	Ident-No.
11,2 [mm]	11 [mm]	12 [mm]	53 [mm]	70 [mm]	2	R 185869

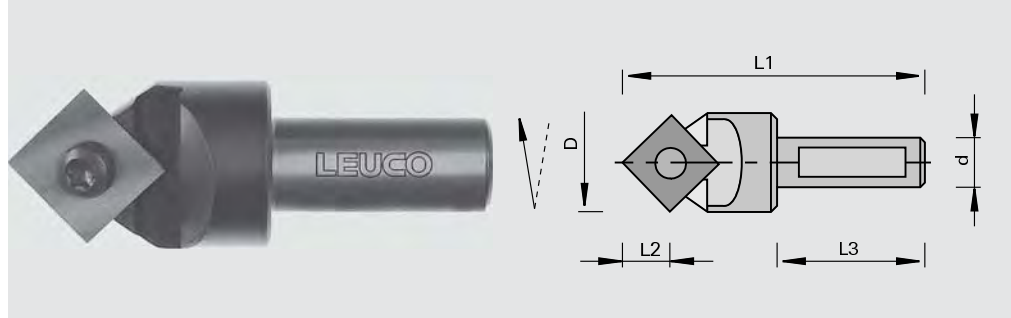


128415

## Ziernutfräser mit HW-Wendeplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
CNC-Fräsmaschinen  
zum Fräsen von Ziernuten, Schriften und Gravuren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

mit negativem Achswinkel

Vorteile

ausrissfreies Fräsen von beschichteten Holzwerkstoffen durch negativen Achswinkel

Hinweise

Spannmittel: ps-System, Spannzangen-Futter  
Lieferumfang: Ident-No. 186880 SP16 Fräser komplett mit WPL Ident-No. 003080 oder Set Ident-No. 171217 siehe Profil-Skizzen

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880
						Set	171217 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

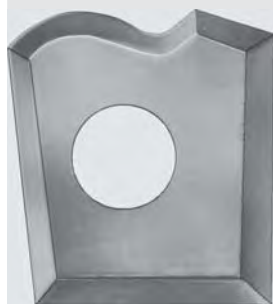
Wendeplatten	B	H	S	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	SP 16	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

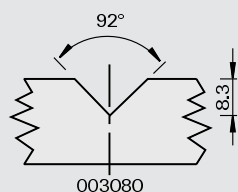
150514 / 151521

## Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe

Produkt

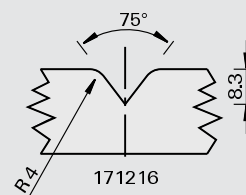
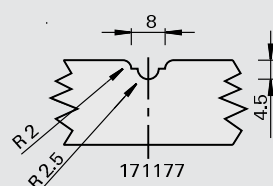
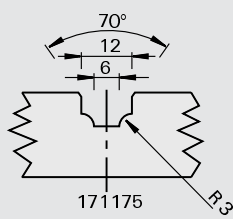
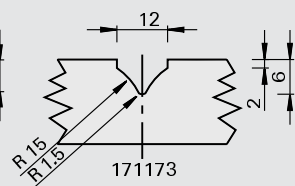
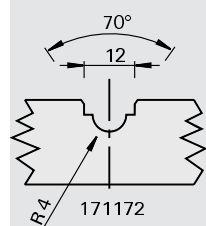


Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! Lieferumfang zu „Set“  
Ident-No. 171217: 1 Stück  
Ziernutfräser mit Schaft  
(Ident-No. 171169); 1 Stück  
Wendeplatte 12x12x1,5  
(Ident-No. 003080); je 2  
Stück Profil-Wechselplatten  
Class-No. 151521 (Ident- No.  
und Skizze wie dargestellt)

B	H	S	Skizze	Ident-No.
12	12	1,5	SP 16	003080
11	12	1,5		171172
11	12	1,5		171173
11	12	1,5		171175
12	12	1,5		171177
12	12	1,5		171216
[mm]	[mm]	[mm]	[Folie]	

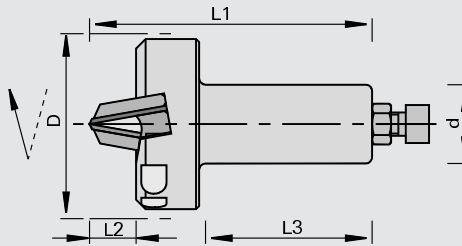
128612

## Ziernut-SuperProfilier-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



**SUPER  
PROFILIER**

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | mit positivem Achswinkel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- | n max = 18.000 min-1

Vorteile

- | Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- | Wechsellplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369
Stützplatten	30	18		SP 17	925402	2	178017
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	B=24	925300	2	173276
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[St.]	

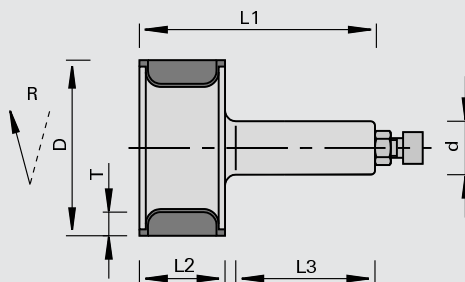
128612

## SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
 | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

**Vorteile**

| Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

**Hinweise**

| Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
 | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
 | Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 19	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 31	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	167835	925300	2	166736
Druckleisten	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	176241	925300	2	166738
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

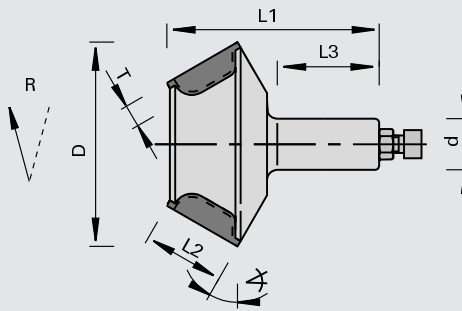
128612

## SuperProfiler-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| Grundkörper gekröpft  
| Schneiden achsparallel  
| Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
| Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer  
| Ø 100 mm und 110 mm: n max = 12.000 min-1  
| Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

**Vorteile**

| tiefe Profile möglich  
| Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

**Hinweise**

| Wechsellatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
| Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter  
| Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Skizze	Ident-No. unprofiliert
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184 s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235 s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Folie]	

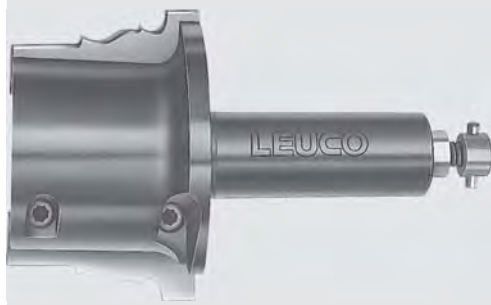
Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112
SP-Blanketts	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113
SP-Blanketts	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368
Stützplatten	40	26,5		SP 18 / 27	925402	2	178007
Stützplatten	60	28,5		SP 28	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737
Druckleisten	58x12x8	176237	925300	2	166738
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	164422
Schraubendreher	SW4x100	für alle	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

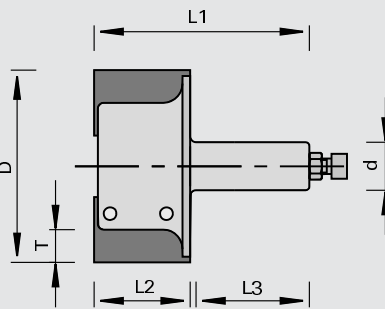
128612

## SuperProfilier-Schaftmesserköpfe HW - einseitig offen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Schneiden achsparallel
- | Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- | Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- | Messerkopf zur Aufnahme von verschiedenen Profilwechselplatten

Hinweise

- | für einseitig offene Profile
- | Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter
- | Lieferumfang: Messerkopf-Grundkörper mit Spannelementen ohne Wechsel- und Stützplatten

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert
60	30	16	43	89,6	11	2	12000	SP 23	171033 s
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271 s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]	

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Skizze/Folie	Class-No.	VP	Ident-No.
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114
SP-Blanketts	30,6	25,5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369
SP-Blanketts	49,3	33,7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199
SP-Blanketts	49,4	44,5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999
SP-Blanketts	60,6	45,6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845
Stützplatten	30	23,8		SP 23	925402	2	178016
Stützplatten	48	33		SP 21	925402	2	178015
Stützplatten	47	43		SP 20	925402	2	178014
Stützplatten	56	43		SP 22	925402	2	178010
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	28x10x7	171033	925300	2	171035
Druckleisten	48x12x8	171143	925300	2	171147
Druckleisten	47x14x8	173271	925300	2	171140 s
Druckleisten	56x12x8	173270	925300	2	167055
Gewindestifte	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002
Gewindestifte	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422
Schraubendreher	SW3x100	171033	985730	1	166090
Schraubendreher	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091
	[mm]			[St.]	

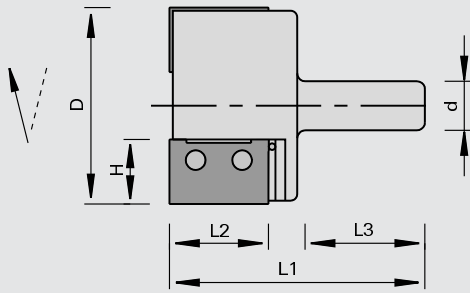
128613

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
| Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer  
| Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

| Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

| Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
| Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar  
| Anschlagsschraube separat bestellen

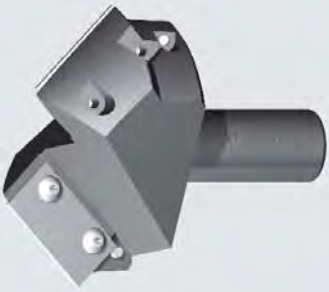
Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32,5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				[St.]	

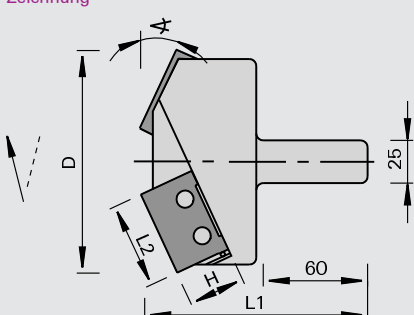
Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[St.]		
Ersatzteile			Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Schrauben			M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239	
Schraubendreher			T15x80	985730	1	171188	
			[mm]			[St.]	


128663  
EcoPro-Schaftmesserköpfe HW - gekröpft

**Produkt**



**Zeichnung**



  
Hartmetall [HW]  
MEC

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>CNC-Fräsmaschinen</li> <li>zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>mit Achswinkel</li> <li>Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe</li> <li>Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer</li> <li>Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel</li> <li>Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar</li> <li>Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar</li> <li>Anschlagsschraube separat bestellen</li> </ul>

Kröpfungs<	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32,5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
	[mm]	[mm]			[St.]		



Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
180331, 180335	41	32,5	HL Board 06	152536	10		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[St.]		
<b>Ersatzteile</b>			<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>VP</b>	<b>Ident-No.</b>	
Schrauben			M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239	
Schraubendreher			T15x80	985730	1	171188	
			[mm]			[St.]	

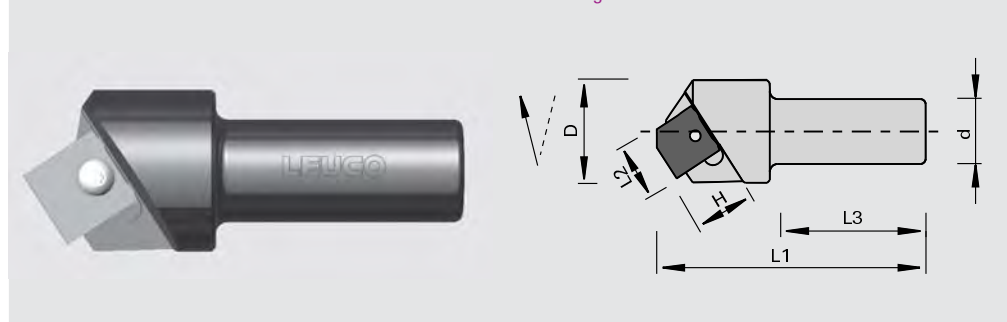


128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z1

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]
MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
| Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer  
| Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube  
| mit Achswinkel

Vorteile

| beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel  
| Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

| Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
| Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar  
| Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [R] unprofiliert
35	20	20	25	60	98,5	1	24000	EP 400	180539 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]	

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
für alle	20,3	20,5	HL Board 06	152586	10		178517
für alle	20,3	20,5	HL Solid 60	152589	10		179517
für alle	20,3	20,5	HL Board 06 topline	152786	10	179563 &	179564 &
für alle	20,3	20,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179637 &	179638 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

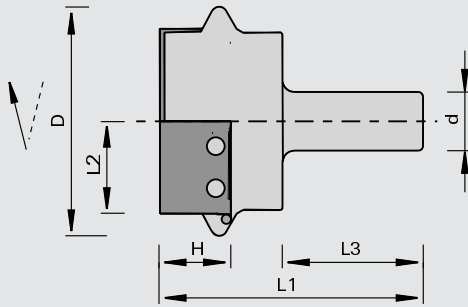
128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für große Ziernuten - Z2

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

! CNC-Fräsmaschinen zum Fräsen von großen Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

! Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe  
! Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer  
! Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube  
! mit Achswinkel

Vorteile

! beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern durch Achswinkel  
! Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

! Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar  
! Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar  
! Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
180298, 180299	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]				[St.]	

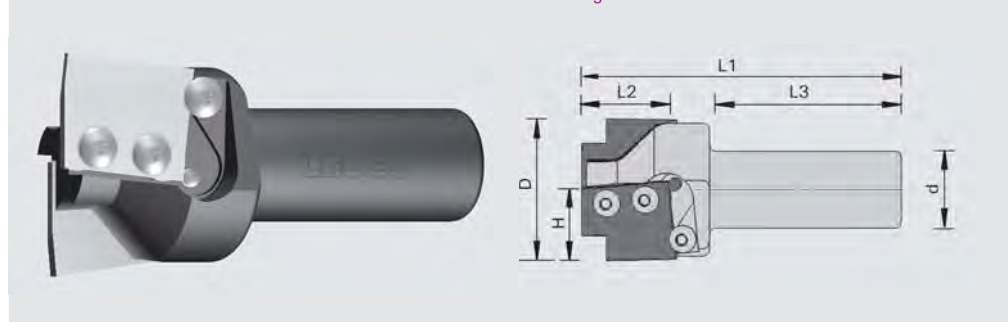
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128663

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Ziernuten - Z2

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fräsen von Ziernuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

**Vorteile**

- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert
- Wechselplatten über Mitte schneidend

**Hinweise**

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
44	28	25	25	60	103,5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
für alle	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
für alle	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
für alle	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
für alle	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

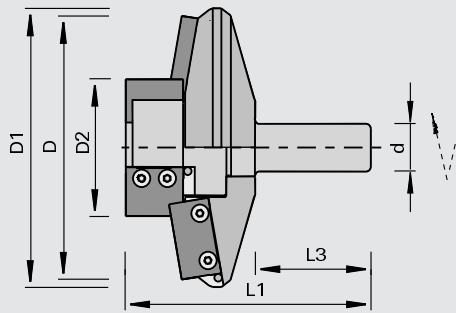
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

128913

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsen Oberseite

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71,6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71,2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178753, 179371	30,2	25,5	HL Board 06	152586	10		178527
178753, 179371	30,2	25,5	HL Solid 60	152589	10		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Board 06	152586	10		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20,9	HL Solid 60	152589	10		179533
178751, 179369	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178751, 179369	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
178753	30,2	25,5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178753	30,2	25,5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178751	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178751	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[St.]		

Ersatzteile

Abmessung

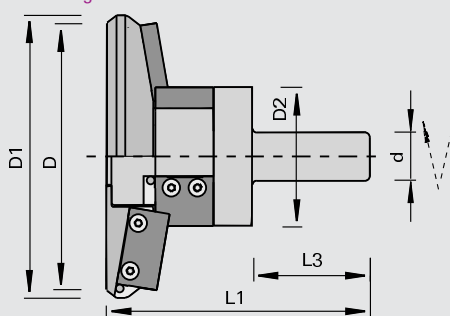
	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10 178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1 171188
	[mm]		[St.]

128913

## EcoPro-Schaftmesserköpfe HW für Abplatt-Fräsen Unterseite

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Schneidstoff: HW HL Board 06 für Harthölzer und Holzwerkstoffe
- Schneidstoff: HW HL Solid 60 für Weichhölzer
- Schaft mit Innengewinde M8 zur Aufnahme einer Anschlagsschraube

Vorteile

- beste Schnittqualität auch bei der Querbearbeitung von Massivhölzern
- für Abplattprofile
- Messerkopf-Körper und Wechselplatten werden je nach Kundenanforderung individuell profiliert

Hinweise

- Wechselplatten nach Kundenwunsch frei profilierbar
- Messerkopf-Körper ist nur für ein Profil verwendbar
- Anschlagsschraube separat bestellen

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze	Ident-No. [L] unprofiliert	Ident-No. [R] unprofiliert
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]		

Blanketts für Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
für alle	30,2	30,4	HL Board 06	152586	10		178528
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60	152589	10		179528
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06	152586	10		178534
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60	152589	10		179534
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06	152586	10		178539
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60	152589	10		179539
für alle	30,2	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
für alle	30,2	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30,4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20,9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]				[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]			[St.]

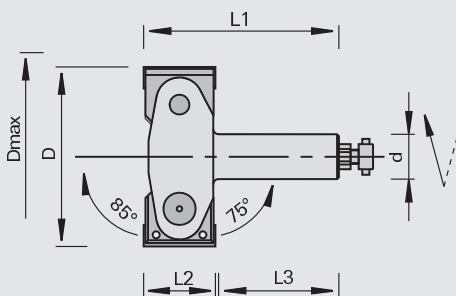
128715

## Fase-Messerköpfe HW - schwenkbar von 0-85 Grad

Produkt



Zeichnung



<b>LEUCO DUR</b>
Hartmetall [HW]
MAN

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | Oberfräsen
- | zum Fügen, Fasen und Abplatten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum Fälen durch Einbau der Wendeplatten Ident-No. 171149

Ausführung

- | Schneiden achsparallel
- | Fasewinkel auf hochgenauer Skala von 0-85 Grad stufenlos verstellbar
- | n max = 12.000 min-1

Vorteile

- | universelle Anwendung

Hinweise

- | geeignet für Handvorschub
- | Spannmittel: ps-System, TRIBOS, Spannzangen-Futter

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
100	117	40	25	55	110	2	172271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

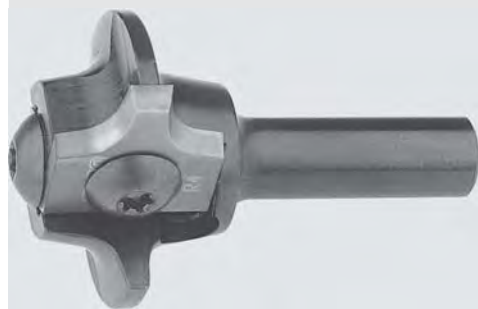
Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	12	1,5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	38x10,5x6	925300	2	172272
Gewindestifte	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Schraubendreher	SW3x100	985730	1	166090
Winkelschraubendreher	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s
Anzugsbolzen	M8x25	995190	10	172828
	[mm]		[St.]	

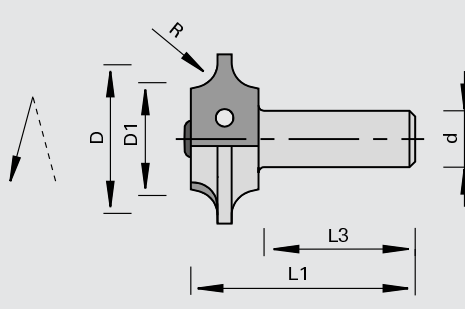
128310

## Abrund-Messerköpfe HW - HOLZ-HER

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 HOLZ-HER  
 | zum Abrunden und Anfasen  
 von Massivholzanleimern,  
 Furnier- und Kunststoffkanten

Ausführung

| Schneiden achsparallel  
 | Schneidstoff: HW HL Board 05  
 | n max = 30.000 min-1

Vorteile

| gleicher Messerkopf-Grundkörper  
 für R 1 - 5 mm und Fase

Hinweise

| Spannmittel: Spannzangen-  
 Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170315	170316
3,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2	170317 &	170318 &
4,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170320 &
5,0	30,8	18,85	8,0	22	43	2		170322 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Fase-Wechselplatten	45		16	17,5	2,0	151545	10	170329
Radius-Wechselplatten		1,0	16	17,5	2,0	151545	10	186745
Radius-Wechselplatten		2,0	16	17,5	2,0	151545	10	163489
Radius-Wechselplatten		3,0	16	17,5	2,0	151545	10	163490
Radius-Wechselplatten		4,0	16	17,5	2,0	151545	10	163491
Radius-Wechselplatten		5,0	16	17,5	2,0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

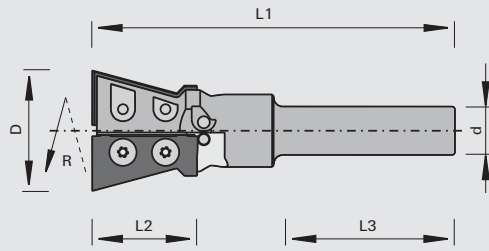
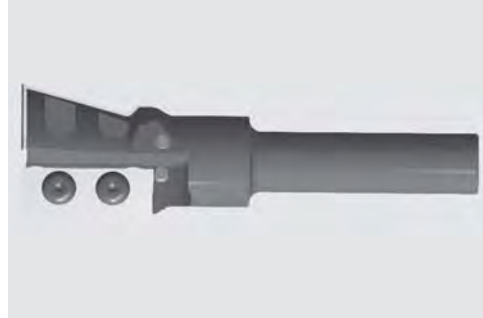


128610

## Schwalbenschwanz-Messerköpfe mit HW-Wechselplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

Abbundmaschinen Weinmann zum Abbinden von Bauholz und zur Massivholzverarbeitung

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Schneidstoff: HW HL Solid 20  
n max = 17.800 min-1

Vorteile

Hinweise

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
ohne Riffelung	34,9	18,6	2,0	151557	3	185363
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

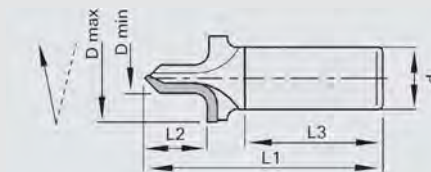
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

Vorteile

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

- Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinstrodierter Schneidkante

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

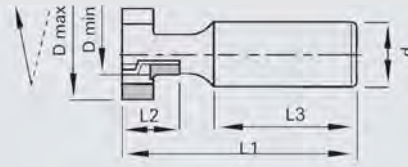
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - T-Nut-Profile

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 2,0 mm  
| mit Achswinkel

Vorteile

| überschchnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten  
| optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust  
| optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

| Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden  
| weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinsterdierter Schneidkante

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

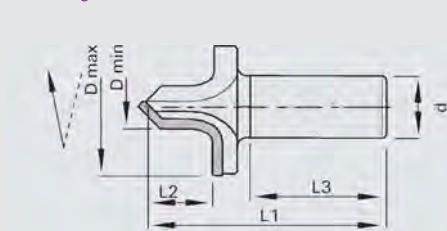
229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - große Profiltiefe

Produkt



Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- Nachschärfzone 2,0 mm
- mit Achswinkel

**Vorteile**

- überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten
- optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust
- optimale Kantenqualität durch Achswinkel

**Hinweise**

- Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden
- weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinstrodierter Schneidkante

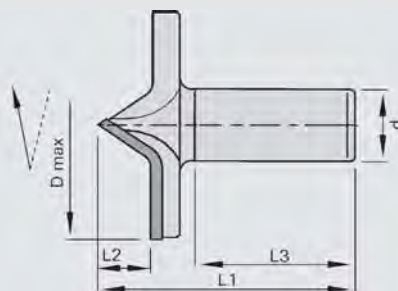
Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

229063 / 229363

## LEUCODIA Profiler - Abplatt-Profile

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Profilieren von rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| Nachschärfzone 2,0 mm  
| mit Achswinkel

Vorteile

| überschnittsfreier Schnitt durch Einsatz von durchgängigen PKD-Platten  
| optimale Schnittqualität in MDF durch polierte Schneidenbrust  
| optimale Kantenqualität durch Achswinkel

Hinweise

| Werkzeug kann individuell nach Kundenwunsch in kürzester Zeit geliefert werden  
| weitere Optionen gegen Aufpreis möglich: Ausführung mit gegenläufigem Achswinkel ( Z = 1+1 ), Ausführung in Z = 2, abweichende Schaftlängen, topline mit feinstrodierter Schneidkante

Ø Dmax	Ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Skizze
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[min-1]	[Folie]

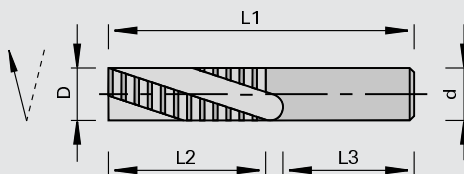
129460

### Schrupfräser VHW - ECO-Einweg

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fräsen von Ausschnitten in Arbeitsplatten und Möbelteilen in Hart- und Exotenhölzern sowie in Holzwerkstoffen

Ausführung

positive Spiralwindung

Vorteile

optimaler Spanauswurf durch positive Spiralwindung  
hohe Zerspanleistung durch Schruppschneiden

Hinweise

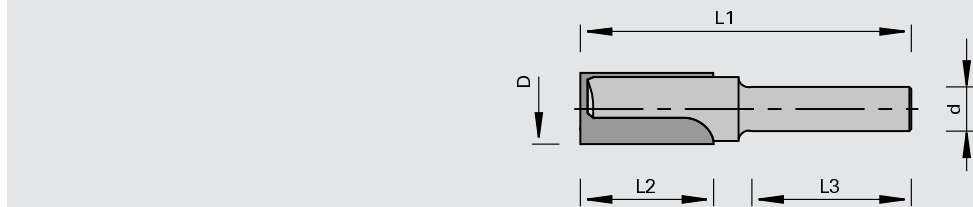
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

### Nutfräser HW-bestückt - Z=2

Produkt



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

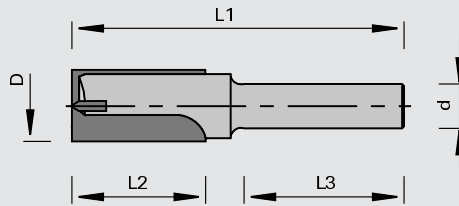
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3,0	6,0	6,0	39	2	172430 o
4,0	8,0	6,0	40	2	164193 o
4,0	8,0	8,0	40	2	172431 o
5,0	12	6,0	42	2	164194 o
5,0	12	8,0	42	2	172432
6,0	14	6,0	49	2	160364
6,0	16	8,0	46	2	167521
8,0	20	6,0	50	2	160365 o
8,0	20	8,0	48	2	167522
10	20	6,0	50	2	160366 o
10	20	8,0	48	2	167523
12	20	8,0	48	2	167524
14	20	6,0	48	2	160368 o
14	20	8,0	48	2	167525 o
16	20	8,0	48	2	167526
18	20	8,0	48	2	167527 o
20	20	8,0	48	2	167528
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

## Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Bohrschneide

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

eingelöteter VHW-Schneiden-  
teil bei  $\varnothing D < 8 \text{ mm}$   
Schneiden achsparallel  
HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch  
stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

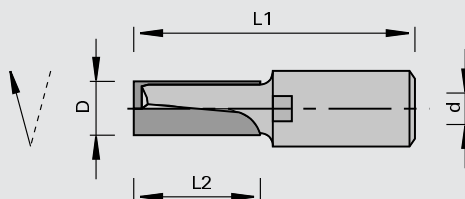
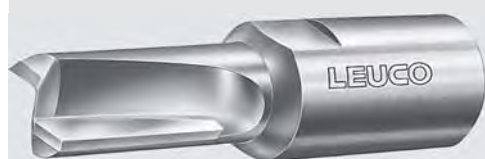
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Ident-No.
3,0	8,0	8,0	55	2	167529
4,0	10	8,0	55	2	167530
5,0	12	8,0	55	2	167531
6,0	14	8,0	55	2	167532
8,0	20	8,0	55	2	167533
8,0	30	8,0	90	2	180823
9,0	20	8,0	55	2	167534 o
10	20	8,0	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8,0	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8,0	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8,0	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8,0	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8,0	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8,0	70	2	172434 o
25	16	8,0	70	2	172435 o
26	16	8,0	70	2	172436 o
28	16	8,0	70	2	172437 o
30	16	8,0	70	2	172438 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129425

### Nutfräser HW-bestückt - Z=2 mit Innengewinde

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
mittels Innengewinde direkt  
auf der Maschinenspindel zu  
befestigen

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch  
stirnschneidende Ausführung

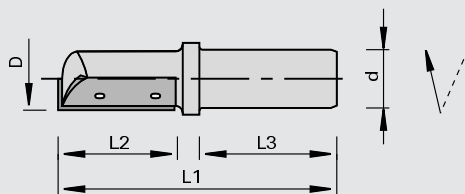
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

### Nutfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich bis Ø 12,7  
mm durch stirnschneidende  
Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8,0	20	8,0	30	60	1	175673
10	20	8,0	30	60	1	175674 o
12	20	8,0	30	60	1	175675 o
14	30	8,0	30	70	1	175676 o
10	25	10	40	75	1	175678
12	30	10	40	80	1	175679
12,7	30	12,7	40	80	1	175672 o
14	30	10	40	80	1	175680 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

für Ø D = 8	20	4,1	1,1	150535	10	173480
für Ø D = 10+12	20	5,5	1,1	150535	10	173481
für Ø D = 10	25	5,5	1,1	150535	10	173793
für Ø D = 12+12,7+14	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=20	175673	925500	2	175722 o
Spannkeile	B=20	175674	925500	2	175723 o
Spannkeile	B=25	175678	925500	2	175724 o
Spannkeile	B=20	175675	925500	2	175725 o
Spannkeile	B=30	175672	925500	2	175727 o
Spannkeile	B=30	175679	925500	2	175726 o
Spannkeile	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 o
Zylinderschrauben	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237
Zylinderschrauben	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238
Zylinderschrauben	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239
Schraubendreher mit Griffahne	T8	für alle	985730	1	166499
	[mm]				[St.]

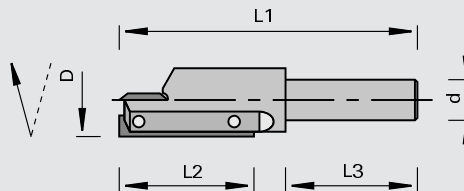
128415

## Nutfräser mit HW-Wendeplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

I Handoberfräsen  
I zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

I Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

I Einbohren möglich durch  
stirnschneidende Ausführung  
I Spannmittel: Spannzan-  
gen-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8,0	30	71	1+1	175689 o
18	30	8,0	30	71	1+1	175690 o
20	30	8,0	30	71	1+1	175691 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten

B

H

S

Class-No.

VP

Ident-No.

Wendeplatten

12

12

1,5

150515

10

003080

Mini-Wendeplatten

30

5,5

1,1

150535

10

173482

[mm]

[mm]

[mm]

[St.]

Ersatzteile

Abmessung

für Ident-No.

Class-No.

VP

Ident-No.

Spannkeile

B=30

175689

925500

2

169280 o

Spannkeile

B=30

175691

925500

2

169282 o

Spannkeile

B=30

175690

925500

2

169281 o

Zylinderschrauben

M3,5x6,5 T15

175691

995115

10

163223

Zylinderschrauben

M3,5x5,5 T15

175689, 175690

995115

10

168236

Rundkopfschrauben

M4x5,9 T15

für alle

995195

10

167966

Schraubendreher

T15

für alle

985730

1

163161

[mm]

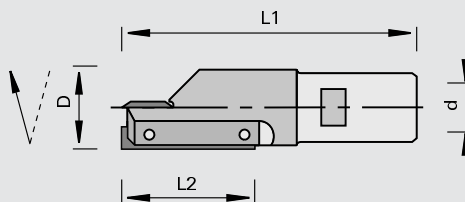
[St.]

128425

## Nutfräser mit HW-Wendepplatten - Z=1+1 mit Bohrschneide und Innengewinde

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen, Fälzen und Nuten  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
mittels Innengewinde direkt  
auf der Maschinenspindel zu  
befestigen

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch  
stirnschneidende Ausführung

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701 o
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendepplatten	12	12	1,5	150515	10	003080
Mini-Wendepplatten	30	5,5	1,1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

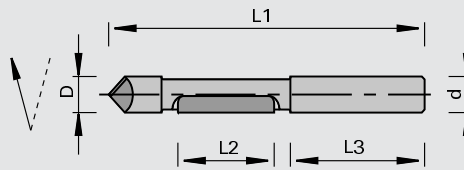
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannkeile	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 o
Spannkeile	B=30	175698, 175702	925500	2	169281 o
Spannkeile	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 o
Spannkeile	B=30	175700, 175704	925500	2	169283 o
Zylinderschrauben	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	10	168236
Zylinderschrauben	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	10	163223
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	für alle	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	für alle	985730	1	163161
	[mm]			[St.]	

129417

## Bohrfräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Ausfräsen von Ausschnitten in Massivhölzern

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

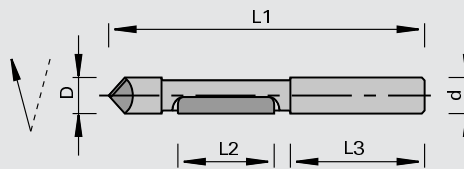
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,0	19	6,0	25	65	1+1	006453
6,35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

329417

## Bohrfräser HS-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Ausfräsen von Ausschnitten in Massivhölzern

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Einbohren möglich durch stirnschneidende Ausführung  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

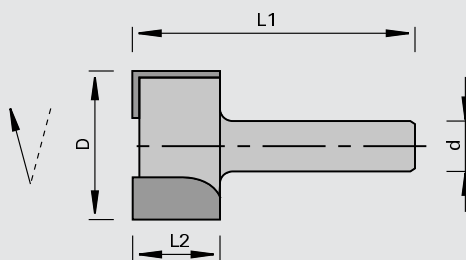
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6,4	15	6,0	25	56	1+1	170757
6,4	15	6,0	25	70	1+1	170758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

### Kanten-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fügen und Fälzen in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
stirnschneidend und umfang-  
schneidend

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

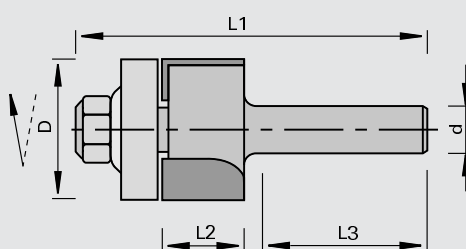
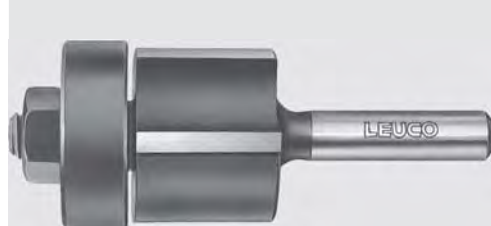
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6,0	37	2	164307 o
20	16	6,0	41	2	006146 o
24	16	6,0	41	2	167573 o
31	16	6,0	41	2	167574 o
18	12	8,0	37	2	164308 o
20	16	8,0	41	2	160357 o
24	16	8,0	41	2	167575 o
31	16	8,0	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129216

### Kanten-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Bündigfräsen von von  
Massivholzanleimern, Furnier-  
und Kunststoffkanten und zum  
Kopieren in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelge-  
lagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Scha-  
blone  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter


Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12,7	25	8,0	25	58	2	180822
22	16	6,0	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8,0	25	58	2	164215 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	12,7x5x4,76	997500	1	164920
Kugellager	22x7,5x6,35	997500	1	164228
Kugellager	22x7,5x8	997500	1	180838
Sechskantmuttern	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631
Sechskantmuttern	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[mm]		[St.]	

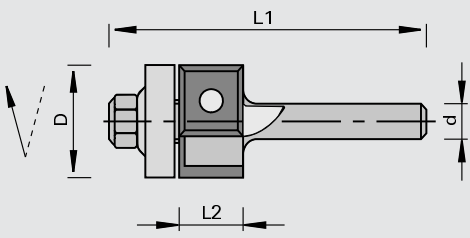
128216

## Kanten-Fräser mit HW-Wendeplatten mit Anlaufing

**Produkt**



**Zeichnung**



**LEUCO DUR**

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>Handoberfräsen</li> <li>zum Bündigfräsen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schneiden achsparallel</li> <li>Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufing</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>Kopierfräsen mittels Schablone</li> <li>Spannmittel: Spannzangen-Futter</li> </ul>

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8,0	56	2	164916
19	30	8,0	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	30	12	1,5	150515	10	003083
	50	12	1,5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

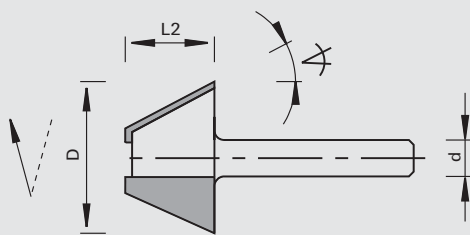
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	19x6x6	997500	1	164922
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

129315

### Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen in Massivhölzern  
und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

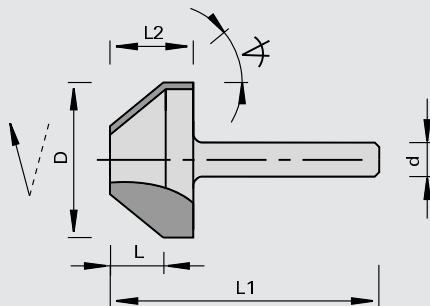
Fase	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	6,0	2	006160 o
15	24	12	8,0	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6,0	2	006161 o
30	24	12	8,0	2	164221 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

### Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt - Fasewinkel 45°, Wechselschaftausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen in Massivhölzern  
und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
in Wechselschaftausführung

Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

Fase	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6,0	2	167589 o
45	31	15	10	8,0	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

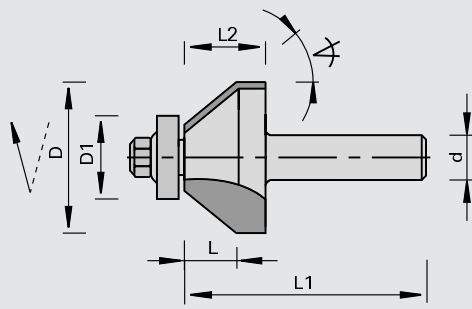
129316

## Kanten-Fase-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mit Fase mittels Schablone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6,0	6,0	37	2	160361
45	25	15,9	12	6,0	8,0	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6,0	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Kugellager

15,9x5x6,35

997500

1

164921

Sechskantmuttern

M6 DIN EN ISO 4032

995210

1

009633 s

[mm]

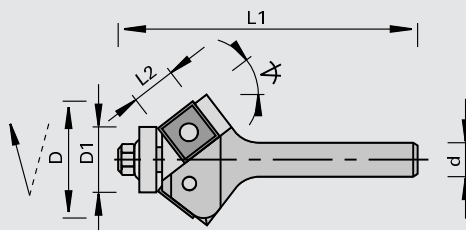
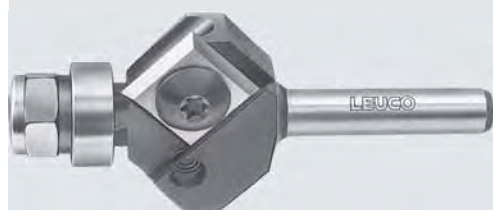
[St.]

128316

## Kanten-Fase-Fräser mit HW-Wendepplatten mit Anlauftring

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Anfasen von von Massivholzanleimern, Furnier- und Kunststoffkanten und zum Kopieren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Bündigfräsen mittels kugelgelagertem Anlauftring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Schablone  
Spannmittel: Spannzangen-Futter

Fase	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	29	12,7	12	8,0	64	2	185493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendepplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1,5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

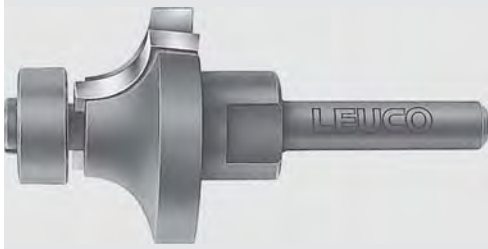
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	13x5x4	997500	1	185494
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	



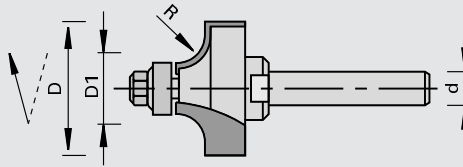
129616

## Abrund-Fräser HW-bestückt mit Anlaufring

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Abrunden von Massivholz-  
anleimern, Furnier- und  
Kunststoffkanten sowie  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

Schneiden achsparallel  
Abrunden mittels kugelgelager-  
tem Anlaufring

Vorteile

Hinweise

Kopierfräsen mittels Scha-  
blone  
Spannmittel: Spannzangen-  
Futter

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2,0	16	12	8,0	2		180824
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995
3,0	18	12	6,0	2		167598
3,0	18	12	6,35	2		167599 o
3,0	18	12	8,0	2		167600
3,0	20	12	6,0	2	EBM	816994 o
4,0	20	12	6,0	2		167601 o
4,0	20	12	6,35	2		167602 o
4,0	20	12	8,0	2		167603
5,0	22	12	6,0	2		167604 o
5,0	22	12	6,35	2		167605 o
5,0	22	12	8,0	2		167606
6,3	24	12	6,35	2		167608 o
6,3	24,6	12	6,0	2		167607 o
6,3	24,6	12	8,0	2		167609
8,0	30	14	6,0	2		167610 o
8,0	30	14	6,35	2		167611 o
8,0	30	14	8,0	2		167612
9,5	33	14	6,0	2		167613 o
9,5	33	14	6,35	2		167614 o
9,5	33	14	8,0	2		167615
12,7	39,4	14	6,0	2		167616 o
12,7	39,4	14	6,35	2		167617 o
12,7	39,4	14	8,0	2		167618
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

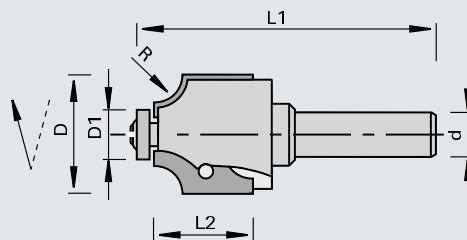
Kugellager	Ø12	997500	1	167923
Kugellager	Ø14	997500	1	169314
	[mm]		[St.]	

128616

## Abrund- und Viertelstab-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen zum Abrunden und Viertelstabfräsen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

Anschlag mittels kugelgelagertem Anlaufring  
Wendeplatten profiliert  
stirnschneidend und umfangschneidend

Vorteile

Hinweise

Lieferumfang: 2 Kugellagersätze (vgl. D1)  
Lieferumfang Ident-No. 180947: 1 Kugellagersatz  
Kugellagersätze austauschbar: 1. mit großem Anlaufsatz; 2. mit kleinem Anlaufsatz; 3. ohne Anlaufsatz (siehe Skizze)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2,0	26	22	19,5	8,0	70	2	180947 o
3,0	26	20/18	19,5	8,0	70	2	180948 o
4,0	26	18/14	19,5	8,0	70	2	180949 o
5,0	26	16/12	19,5	8,0	70	2	180950 o
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951 o
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180991 o
	3,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180992 o
	4,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180993 o
	5,0	19,5	9,0	1,5	151555	2	180994 o
	6,0	26	12,5	1,5	151555	2	180995 o
	8,0	26	12,5	1,5	151555	2	180996 o
	10	30	14,5	1,5	151555	2	180997 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

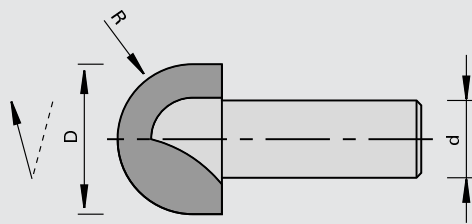
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Kugellager	Ø12	997500	1	167923
Kugellager	Ø14	997500	1	169314
Kugellager	Ø16	997500	1	180985 o
Kugellager	Ø18	997500	1	180986 o
Kugellager	Ø20	997500	1	180987 o
Kugellager	Ø22	997500	1	180988 o
Zylinderschrauben	M4x6 T15	995195	10	180989 o
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Abdeckschrauben	M3,5	995192	10	180990 o
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
	[mm]		[St.]	

129615

## Hohlkehlfräser HW-bestückt

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handoberfräsen  
zum Fräsen von Hohlkehlen  
und Halbhohlkehlen in Massiv-  
hölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

2 achsparallele Schneiden

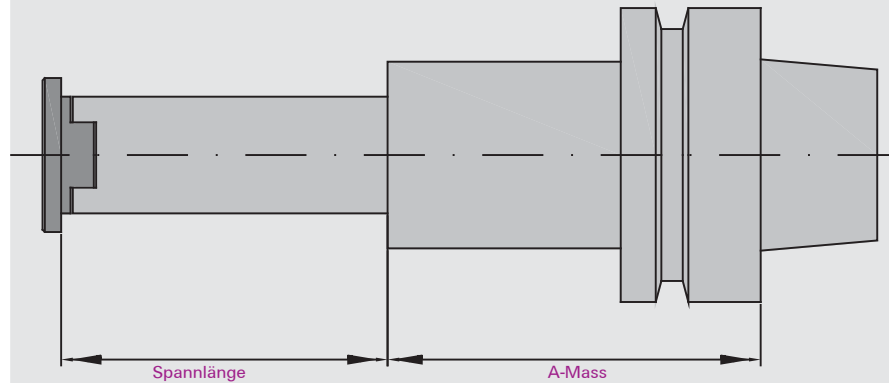
Vorteile

Hinweise

Spannmittel: Spannzange

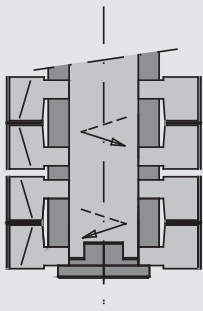
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9,5	8,0	60	2	167633 o
5,5	11	8,0	60	2	167634 o
6,35 [mm]	12,7 [mm]	8,0 [mm]	60 [mm]	2	167635

## Modula-System Bestelldaten

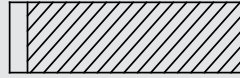


- | Das Modula-System ist ein modernes Werkzeugsystem für CNC-Maschinen
- | Durch den modularen Aufbau können viele Profilvariationen zusammengestellt werden
- | Die nachfolgenden Seiten beinhalten die wichtigsten Standardzusammenstellungen, die Einzelmesserköpfe und die Aufnahmeschäfte
- | Wichtig: alle Zusammenstellungen sind immer ohne Aufnahmeschäfte, dieser muß separat mitbestellt werden, mit Angabe von A-Mass und der gewünschten Spannlänge
- | bei den Zusammenstellungen sind die Distanzringe jedoch nicht die Werkzeugbegleitkarten enthalten
- | Zu den Modula-Werkzeugen werden keine Einstelllehren und keine Schlüssel mitgeliefert; diese müssen separat mitbestellt werden (Montageset Ident-No. 9210474)
- | Für Sonderzusammenstellungen wenden Sie sich an den LEUCO - Fachberater
- | Werkzeugbegleitkarte Ident-No. 171407 EUR 28,30

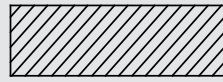
## Modula-Fügegarnituren Anwendung



links Anfügen

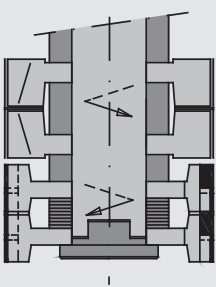


Modula Füge-Fräser mit Wendeplatten zum links Anfügen

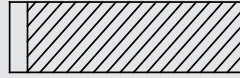


in Kombination mit Modula Füge-Fräser zum rechts Fertigfräsen

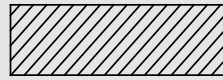
rechts Fertigfräsen



links Anfügen

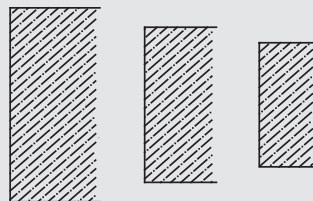
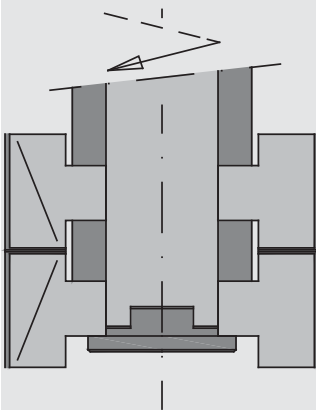


Modula Füge-Fräser mit Wendeplatten zum links Anfügen und für Furnierüberstände



in Kombination mit LEUCODIA Füge-Fräser zum rechts Fertigfräsen

rechts Fertigfräsen



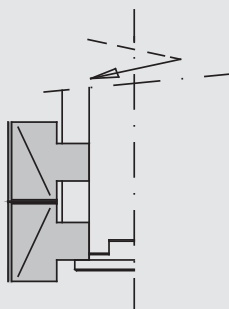
128660

## Modula Füge-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Fügen in beschichteten Holzwerkstoffen

Ausführung

| mit pfeilverzahnten Schneiden für ziehenden Schnitt  
| Werkzeugsatz 2 - teilig  
| Zähnezahl Basis Z = 2  
| n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

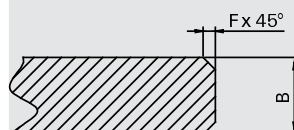
| weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele  
| im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-No.9210474  
| Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[mm]	[mm]	[mm]			

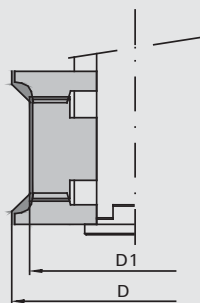
128660

## Modula Fase-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Fügen und Fasen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Füge-Messerköpfe bis B = 40 mm mit Achswinkel  
| bleibender Nullpunkt  
| n max = 14.500 min-1

Vorteile

| einfache Verstellung mittels Ringen  
| grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

| erweiterbar mit Hohlkehrl- oder Radius-Messerköpfen  
| weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele  
| im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-No.9210474  
| Schaft-Aufnahmen separat bestellen

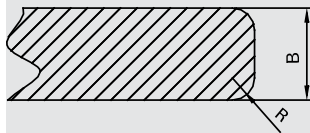
Fase	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8,0-23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14-33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24-43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34-63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54-75	25	2	B, M-1, B	199754
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Fase	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
5x45	82	70	18-28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23-38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33-48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38-68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58-74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22-38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22-48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29-58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

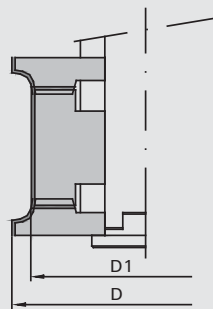
128660

## Modula Abrund-Garnituren HW

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Abrunden in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Füge-Messerköpfe bis B = 40 mm mit Achswinkel
- Radius-Messerköpfe ab R 4 mit Achswinkel
- bleibender Nullpunkt
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

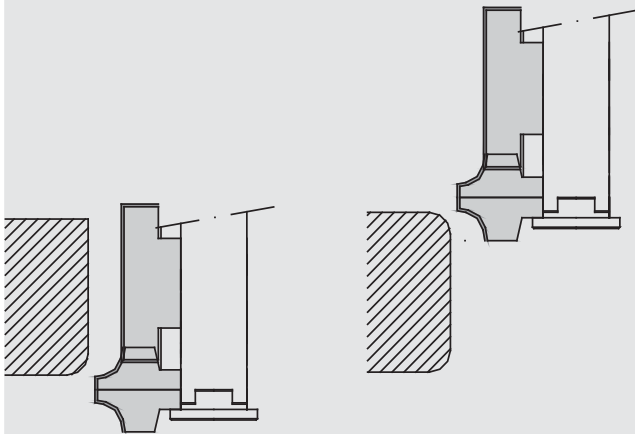
- einfache Verstellung mittels Ringen
- grosse Flexibilität durch modularen Aufbau

Hinweise

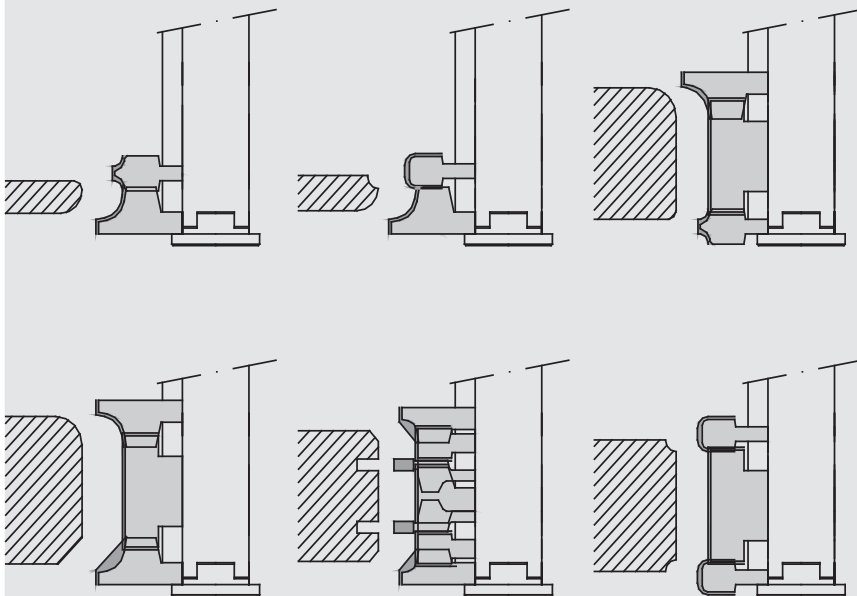
- erweiterbar mit Hohlkehl- oder Fase-Messerköpfen
- weitere Möglichkeiten siehe Anwendungsbeispiele
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8,0-21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14-31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24-41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34-62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54-75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16-26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20-36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30-46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40-66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60-74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22-34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22-44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29-54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

## Modula Anwendungsbeispiele



### Andere Zusammenstellungen



- | Bei sehr unterschiedlichen Materialstärken werden beide Messerköpfe unten montiert
- | Die Materialstärken werden im Programm eingegeben und die Bearbeitung in zwei Durchgängen ausgeführt

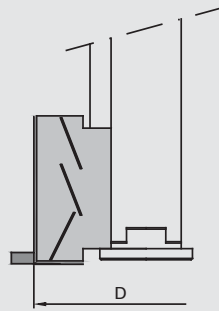


128660

## Modula Füge- / Falz-Messerköpfe HW

Produkt

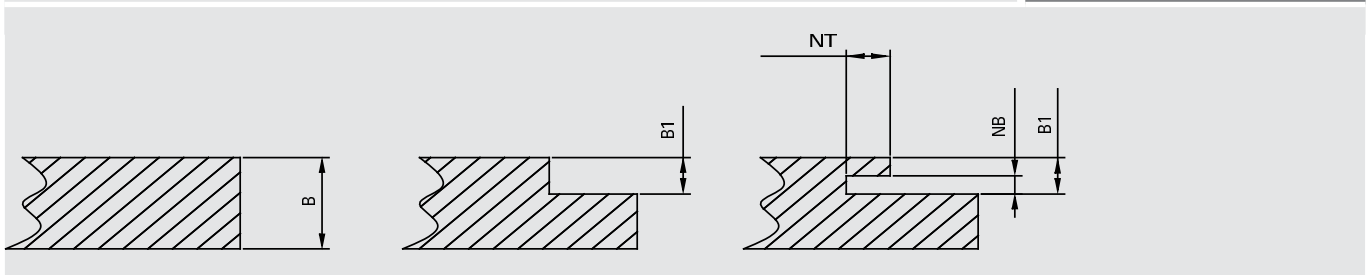
Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Fügen und Fälzen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Grundkörper aus Aluminium
- mit wechselseitigem Achswinkel
- spiralförmige Schneidenanordnung
- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 15.000 min-1

Vorteile

- sehr leistungsfähig bei geringem Schnittdruck

Hinweise

- optional Nutmesser einsetzbar
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2+2	9206050
80	127	20-126	25	2+2+2	9206515
120 [mm]	100 [mm]	[mm]	25 [mm]	4	9209449

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten bis 2006	16	12	1,5	150515	10	876623
Wendeplatten	18	12	1,5	150515	10	9206316
Wendeplatten	20	12	1,5	150515	10	9215959
Wendeplatten	100	12	1,5	150515	10	9209451
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Optionen: zusätzliche Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888748
	[mm]	[mm]		[St.]	

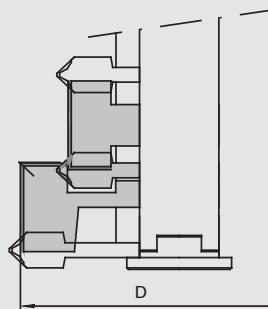
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Druckleisten	100x11x10	9209449	925300	1	9209452
Gewindestifte	M6x20	9209449	995161	2	9204674
Druckleisten	18x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	872689
Druckleisten	21,3x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	9203785
Gewindestifte	M6x16 SW3	9203782, 9206050, 9206515	995161	10	001617
Senkkopfschrauben	für Vorschneider M5x7 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	900512
Senkkopfschrauben	M5x11 T20	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	879871
Schraubendreher	SW3x100	für alle	985730	1	166090
Schraubendreher	T15x80	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	171188
Schraubendreher	T20x100	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	166092
Magnetanschlag	1,0	9203782, 9206050, 9206515	997800	1	166094
	[mm]				

128660

## Modula Türfalz-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fälzen von Türen

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | Zähnezahl Basis Z = 2
- | Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1
- | bleibender Nullpunkt

Vorteile

- | grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- | einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- | bei der variablen Türfertigung wird die Überschlagskante mit unterem Fräser im zweiten Arbeitsgang gemacht
- | erweiterbar mit Fase-, Hohlkeh-, oder Radius-Messerköpfen
- | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- | Montage-Set Ident-No.92 10474
- | Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

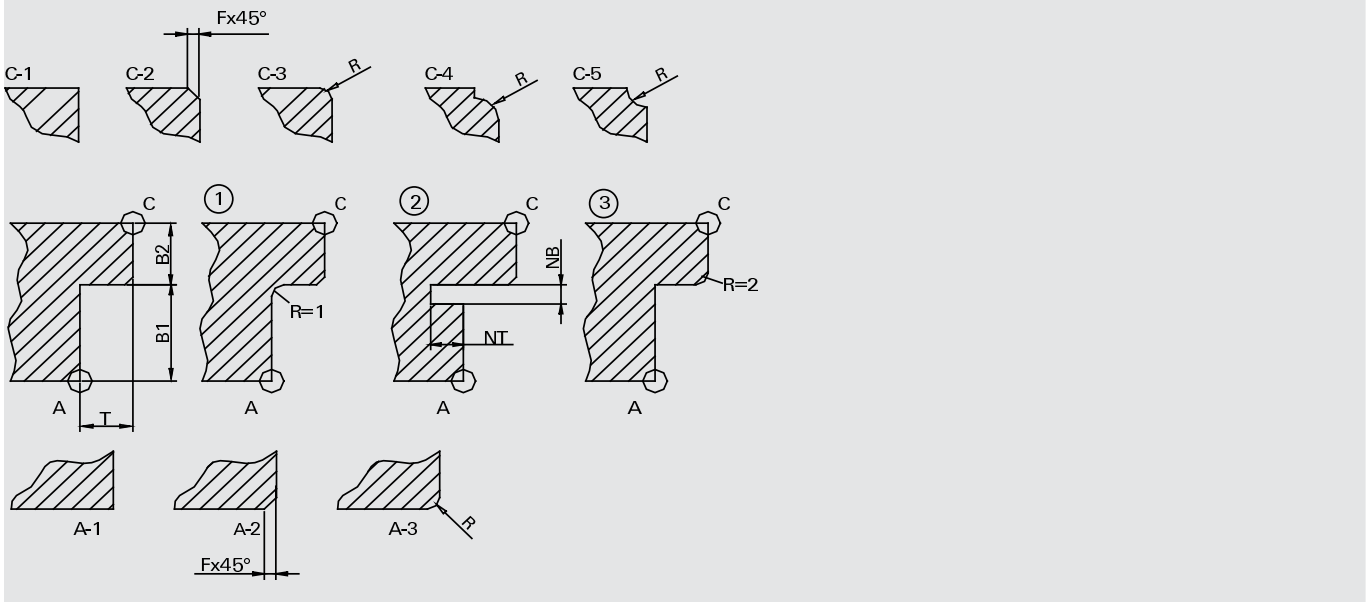
Optionen1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Vorschneider	1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser M5x11 T20 [mm]	995125	10	879871
			[St.]	

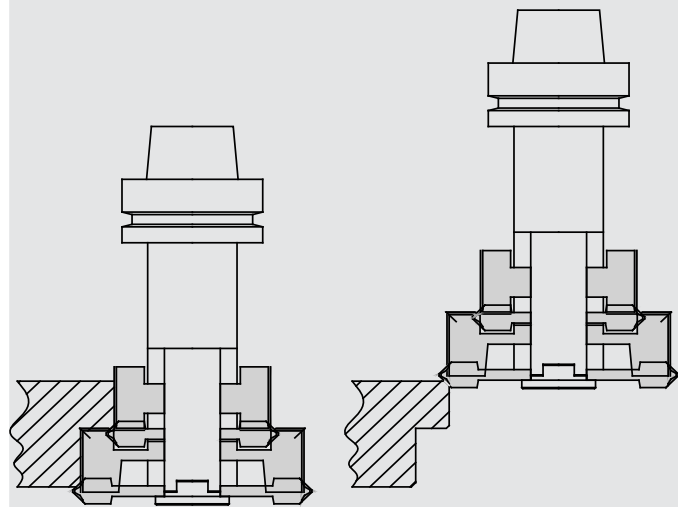
Optionen2	R	Fase◁	Tmax	Messerkopf	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2,0		13	E	120610	888738
A-3	3,0		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2,0		15	A	120660	881168
A-3	3,0		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2,0			B	120610	881166
C-3/4	3,0			B	120610	881167
C-3	4,0			F-1	120610	879984
C-3	5,0			F-1	120610	881170
C-3/4	6,0			F-1	120610	881171
	[mm]	[°]	[mm]			

Optionen2	R	Fase	Tmax	Messerkopf	Class-No.	Ident-No.
C-3	8,0			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3,0			N	120610	879859
C-5	4,0			N	120610	881164
C-5	5,0			K	120610	879858
C-5	6,0			K	120610	881165
	[mm]	[°]	[mm]			



## Modula Türgarnitur Anwendung

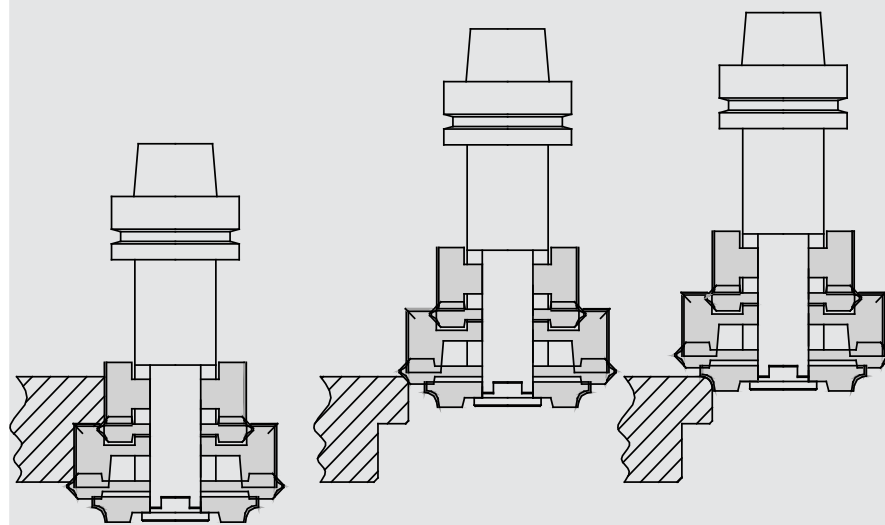
Anwendungsbeispiel bei unterschiedlichen Türstärken  
Einsatz erfolgt in 2 Arbeitsgängen



1. Arbeitsgang

2. Arbeitsgang

Anwendungsbeispiel mit Zusatzfräsern bei individuellen Türen



1. Arbeitsgang

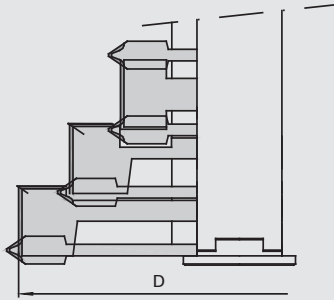
2. Arbeitsgang Fase, Abrundung  
oder Stab oben kann alles über das  
Programm angesteuert werden

128660

# Modula Doppelfalz-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung

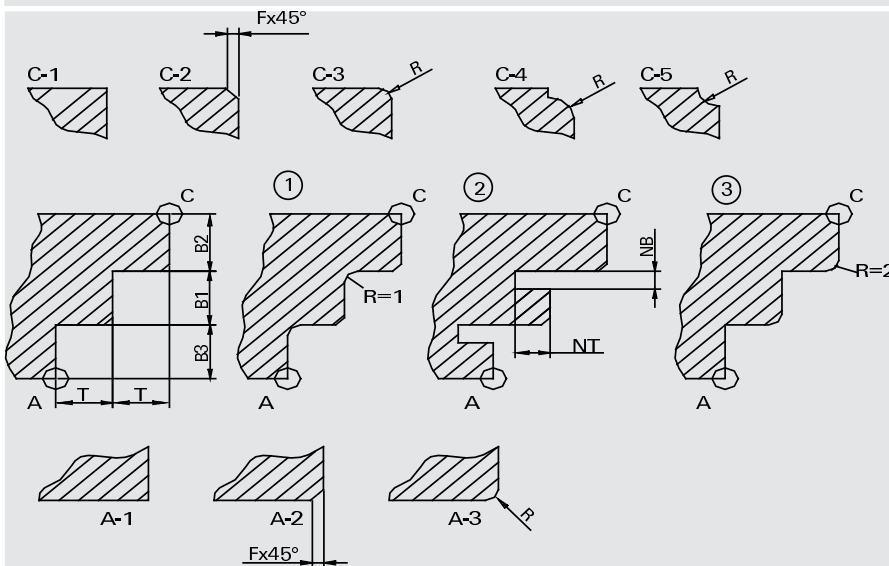


**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fälen von Türen

Ausführung

- | mit Achswinkel
- | Zähnezahl Basis Z = 2
- | bleibender Nullpunkt
- | n max = 11.500 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- | grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- | einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- | erweiterbar mit Fase-, Hohlkehrl-, oder Radius-Messerköpfen
- | Standard-Garnituren: Kante A und C kantig
- | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- | Montage-Set Ident-No.92 10474
- | Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.				
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781				
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						
Optionen1					R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Radius-Vorschneider					1,0	13	15	2,0	150552	10	888476
					[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
Optionen2			B	Tmax				Class-No.	VP	Ident-No.	
Nutmesser			4,0	8,0				150512	10	879869	
Nutmesser			5,0	8,0				150512	10	888747	
			[mm]	[mm]					[St.]		
Ersatzteile					Abmessung			Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben			für Nutmesser		M5x11 T20			995125	10	879871	
					[mm]				[St.]		

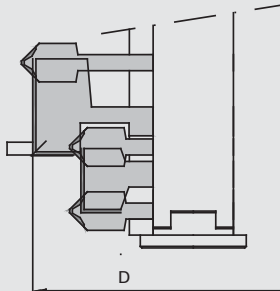
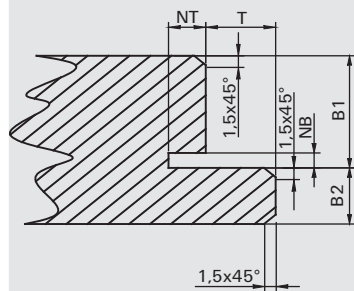
Optionen	R	Fase	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	1	880580
A-3	2,0		Y	120660	1	880581
A-3	3,0		Y	120660	1	880582
C-2		45	B	120610	1	879830
C-3	2,0		B	120610	1	881166
C-3/4	3,0		B	120610	1	881167
C-3	4,0		F-1	120610	1	879984
C-3	5,0		F-1	120610	1	881170
C-3/4	6,0		F-1	120610	1	881171
C-3	8,0		U-1	120610	1	881880
C-3/4	10		U-1	120610	1	881881
C-5	3,0		N	120610	1	879859
C-5	4,0		N	120610	1	881164
C-5	5,0		K	120610	1	879858
C-5	6,0		K	120610	1	881165
	[mm]	[°]				

128660

Modula Rahmenfalz-Garnituren HW mit Fase

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fälzen von Rahmen

Ausführung

- | Garnitur mit angefasten Kanten und Nut 4 x 8 mm
- | mit Achswinkel
- | Zähnezahl Basis Z = 2
- | Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

Vorteile

- | grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- | einfache Verstellung mittels Ringen

Hinweise

- | auch im Linkslauf oder zum Fälzen von unten erhältlich
- | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- | Montage-Set Ident-No.9210474
- | Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

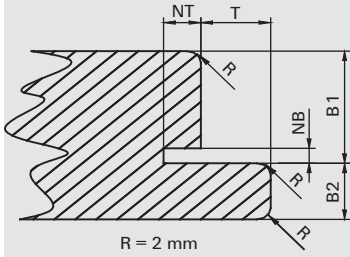
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

128660

## Modula Rahmenfalz-Garnituren HW mit Radius

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Fälzen von Rahmen

**Ausführung**

- | Garnitur mit abgerundeten Kanten und Nut 4 x 8 mm
- | mit Achswinkel
- | Zähnezahl Basis Z = 2
- | Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1

**Vorteile**

- | grosse Flexibilität durch modularen Aufbau
- | einfache Verstellung mittels Ringen

**Hinweise**

- | auch im Linkslauf oder zum Fälzen von unten erhältlich
- | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- | Montage-Set Ident-No.9210474
- | Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[St.]	

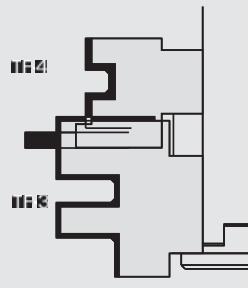
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser M5x11 T20 [mm]	995125	10	879871
			[St.]	

128660

## Modula Tür-Futter-Garnituren HW

Produkt

Zeichnung

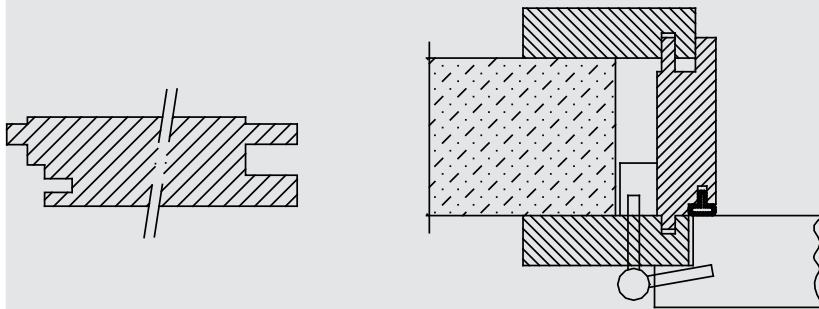


LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zur Herstellung von Türfuttern  
in Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

| Zähnezahl Basis Z = 2  
| n max = 14.500 min<sup>-1</sup>

Vorteile

| grosse Flexibilität durch  
modularen Aufbau  
| einfache Verstellung mittels  
Ringen

Hinweise

| beidseitige Bearbeitung mit  
der gleichen Garnitur  
| für einseitige Bearbeitung auf  
Anfrage  
| im Lieferumfang sind keine  
Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-  
No.9210474  
| Schaft-Aufnahmen separat  
bestellen

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ident-No.
100 [mm]	25-30 [mm]	25 [mm]	15 [mm]	TF-3, TF-4	9202895

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wendeplatten	10	13,5	1,5	bis 2006	151556	10	888963
Profil-Wendeplatten	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906
Profil-Wendeplatten	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

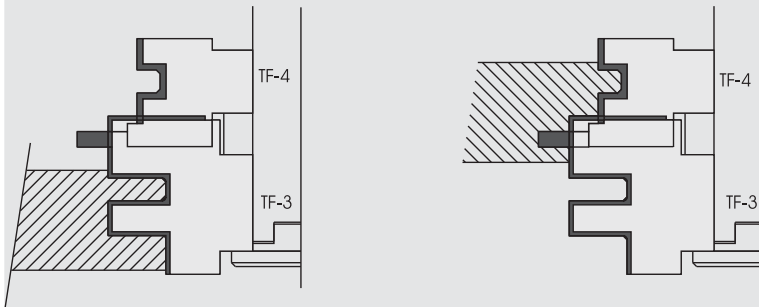
Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x11 T20	995125	10	879871
	[mm]		[St.]	



## Modula Türgarnitur Anwendung

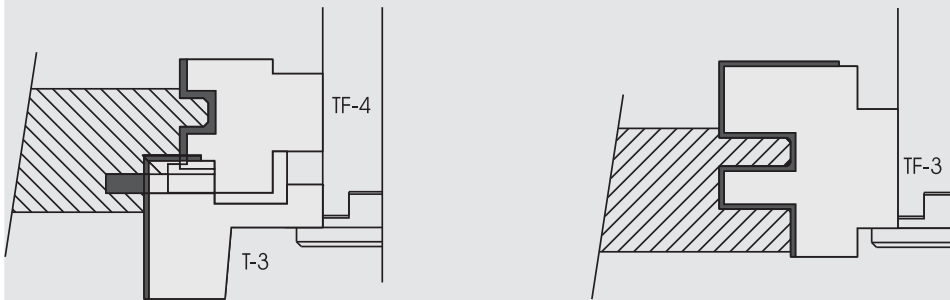
Anwendungsbeispiele mit Standardwerkzeug  
Einsatz erfolgt in 2 Arbeitsgängen



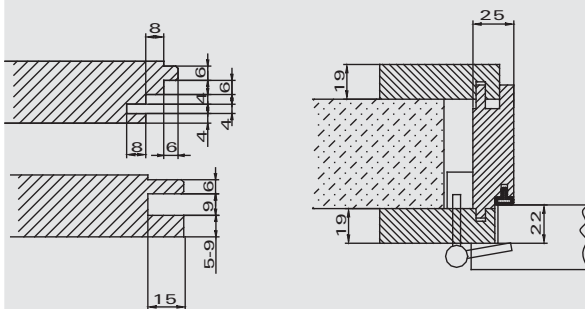
1. Arbeitsgang

2. Arbeitsgang

Anwendungsbeispiel wenn Überfahrhöhe zu klein für die Standardlösung  
Es kommen 2 Werkzeuge zum Einsatz



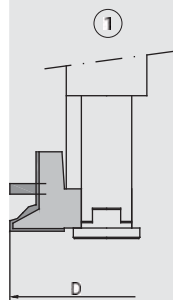
### Abmessungen



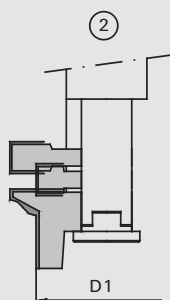
128660

# Modula Konterprofil-Garnituren HW - einseitig

Produkt



Zeichnung

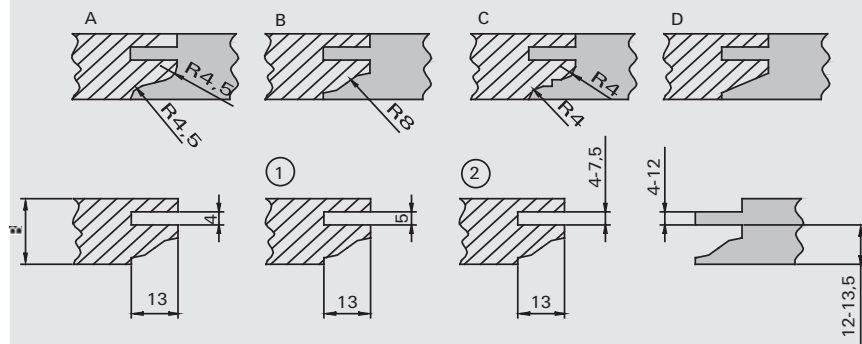


**LEUCO**  
GNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Längs- und Konterprofile an  
 Möbelteilen, z.B. Möbeltüren  
 und Kassetten

Ausführung

| Zähnezahl Basis Z = 2  
 | Ø 100 mm: n max = 14.500  
 min-1

Vorteile

| 4 Profile im gleichen Körper  
 möglich  
 | Komplettbearbeitung in einem  
 Arbeitsgang

Hinweise

| Standard Auslieferung mit  
 Profil B, Nut 4 x 13 mm  
 | optional Nut 5 x 13 mm oder  
 verstellbar 4 - 7,5 x 13 mm  
 | für Rechts- oder Linkslauf  
 erhältlich  
 | im Lieferumfang sind keine  
 Schlüssel enthalten  
 | Montage-Set Ident-  
 No.92 10474  
 | Schaft-Aufnahmen separat  
 bestellen

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type	Ident-No.
96	70	20-27	25	1 X-2, Nut 4	199775
96	70	20-27	25	2 X-1, G, W	199776
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Optionen1	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Nutmesser	5,0	13	150512	10	879870
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	für Nutmesser M5x11 T20	995125	10	879871
	[mm]		[St.]	

Optionen2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fräser Q	4,0	13	120200	881153
	[mm]	[mm]		

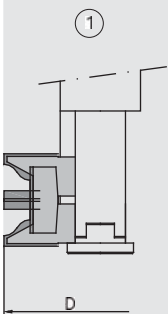
Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465
Profil A rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466
Profil B links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil B rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464
Profil C links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461
Profil C rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462
Profil D links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467
Profil D rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

128660

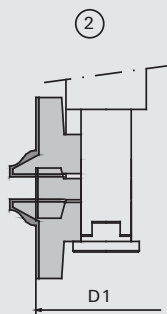
## Modula Konterprofil-Garnituren HW - doppelseitig

**Produkt**



①

**Zeichnung**



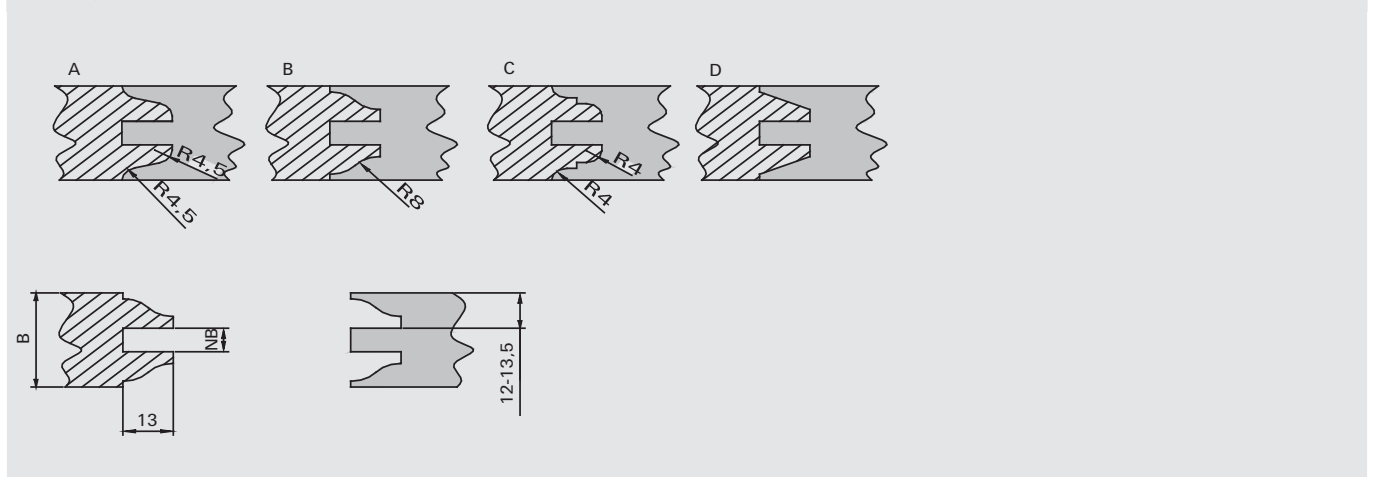
②

**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Einsatzbeispiel



Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>  CNC-Fräsmaschinen</li> <li>  für Längs- und Konterprofile an Möbelteilen, z.B. Innentüren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  Zähnezah Basis Z = 2</li> <li>  Ø 100 mm: n max = 14.500 min-1</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  4 Profile im gleichen Körper möglich</li> <li>  Komplettbearbeitung in einem Arbeitsgang</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>  Standard Auslieferung mit Profil B, Nut 8 - 15 x 13 mm</li> <li>  optional Nut 5 - 9,5 x 13 mm möglich</li> <li>  für Rechts- oder Linkslauf erhältlich</li> <li>  im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten</li> <li>  Montage-Set Ident-No.9210474</li> <li>  Schaft-Aufnahmen separat bestellen</li> </ul>

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type	Ident-No.
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	20	12	1,5	C	150515	10	003082
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

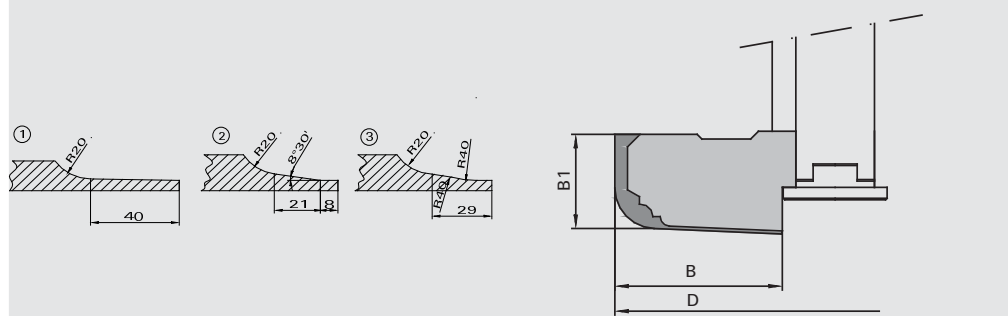
Nutmesser	B	Tmax	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.	
	8	13	X-1	150512	10	882483	
	8	13	X-2	150512	10	882460	
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870	
	[mm]	[mm]			[St.]		
Ersatzteile			Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben für Nutmesser			M5x11 T20	995125	10	879871	
			[mm]		[St.]		
Wechselplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882465
Profil A rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882466
Profil B links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882463
Profil B rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882464
Profil C links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882461
Profil C rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882462
Profil D links	30	26	2,0	X-1	151521	10	882467
Profil D rechts	30	26	2,0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

128660

## Modula Abplatt-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Abplatt und Profilieren  
in Massivholzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zähnezahl Basis Z = 2  
| Ø 140 mm: n max = 9.000  
min-1

Vorteile

Hinweise

| weitere Profile nach Kundenwunsch möglich  
| im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-No.9210474  
| Schaft-Aufnahmen separat bestellen

R	Ø D	B	B1	Ø d	Ident-No.
20	140	55	30	25	888504
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Wechselplatten Grundschnaide	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	48	12	1,5	151521	10	888511 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Wechselplatten Umfangschnaide	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	1,5	151766	10	889076 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

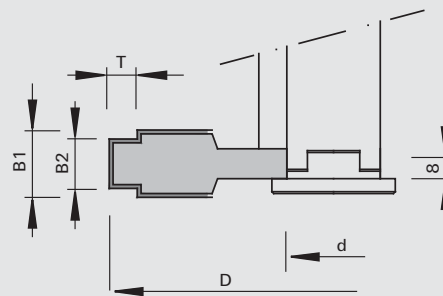
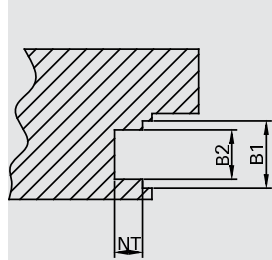
Stützplatten Umfangschnaide	R	B	H	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	925300	2	889077
	[mm]	[mm]	[mm]			

128660

## Modula Stufen-Nutmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- zum Nuten von Aussparungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen für Sicherheitsschlösser und Beschläge

Ausführung

- Zähnezahl Basis Z = 2
- n max = 12.000 min-1

Vorteile

- weniger Ausrisse durch Schnittunterteilung

Hinweise

- Einsatz im Gegenlauf
- Stufennut für 18 und 20 mm sind auf dem gleichen Grundkörper durch Wechseln der Profilplatten möglich
- kombinierbar mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.92 10474
- Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Type	Ident-No.
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wechselplatten	B	B1	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2,0	150515	10	881106
	20,1	15,2	20	2,0	150515	10	881183
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

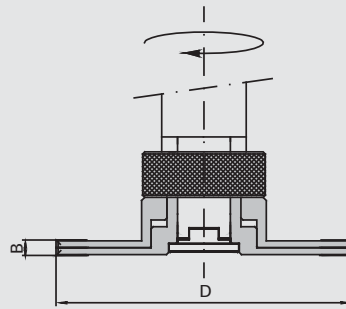
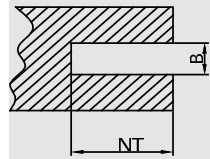
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=18	925300	2	881105
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[St.]	

128660

## Modula Nutmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

l CNC-Fräsmaschinen  
l zum Nuten in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

l Zähnezahl Basis Z = 2  
l n max = 11.000 min-1

Vorteile

l einzigartige Verstelleinheit mit Gewindebüchse

Hinweise

l Verstellung erfolgt spielfrei mittels Einstellring  
l Feineinstellungsskala 0,1mm  
l im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten  
l Montage-Set Ident-No.9210474  
l Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4,0-7,5	25	40	4+4+4	mit VS	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	mit VS	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	mit VS	9201087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

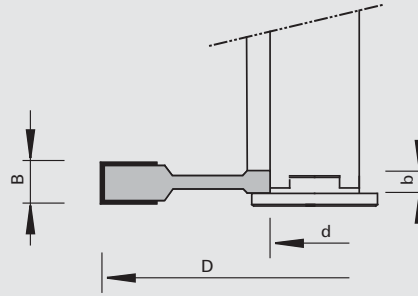
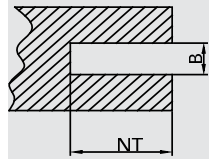
Wendeplatten	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	9	12	1,5	889876	150515	10	167256
Wendeplatten	9,6	12	1,5	9201087	150515	10	171163
Wendeplatten	7,5	12	1,5	889645, 889876	150515	10	052543
Vorschneider	14	14	1,2	889645, 889876	150558	10	163701
Vorschneider	14	14	2,0	9201087	150558	10	003079
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

128660

## Modula Planet-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Nuten von Aussparungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen für Beschläge und Absenkrichtungen (Planet) an Türen

Ausführung

- | Zähnezahl Z = 3+3
- | n max = 10.100 min-1

Vorteile

- | reduzierter Schnittdruck und weniger Ausrisse durch Schnittunterteilung

Hinweise

- | Einsatz im Gleichlauf
- | links oder rechts montierbar
- | kombinierbar mit anderen Modula Messerköpfen
- | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- | Montage-Set Ident-No.9210474
- | Schaft-Aufnahmen separat bestellen

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
150	13,1	7,0	25	3+3	I	9206343
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	7,0	12	1,5	bis 1999	150515 10	881453
	9	12	1,5	ab 2000	150515 10	167256
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=7,2	925100	2	870829
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[St.]	

120210

# Modula Einzel-Füge-/Falz-Messerköpfe HW - Z=2

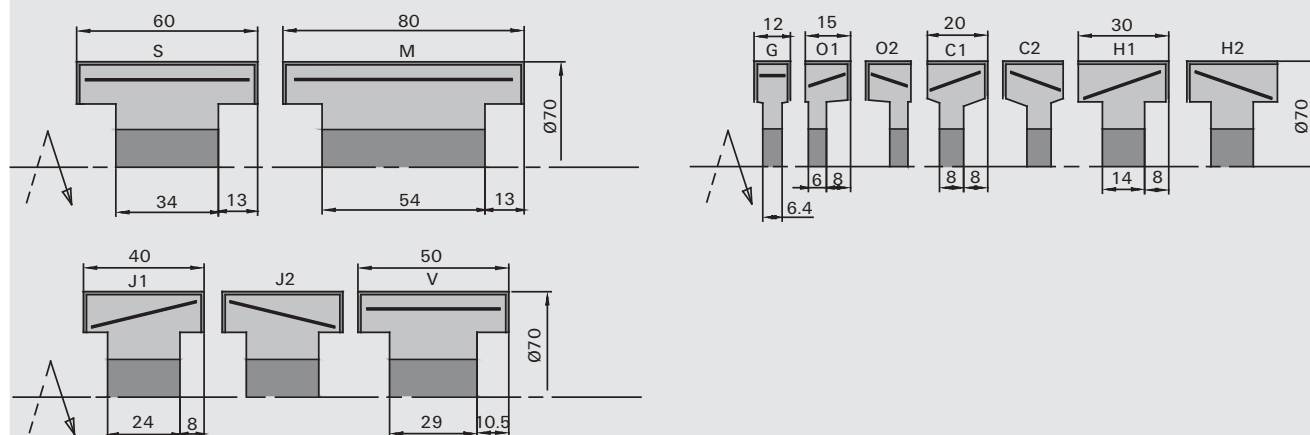
Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC



**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fügen und Fälzen in  
 Massivhölzern und Holzwerk-  
 stoffen

**Ausführung**

| Messerköpfe von B = 15 mm  
 bis 40 mm mit Achswinkel  
 | Zähnezahl Z = 2  
 | n max = 14.500 min-1

**Vorteile**

**Hinweise**

| zur Verwendung mit entspre-  
 chenden Schaftaufnahmen  
 und in Kombination mit  
 anderen Modula Messerköp-  
 fen  
 | im Lieferumfang sind keine  
 Schlüssel enthalten  
 | Montage-Set Ident-  
 No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	12	6,4	25	2	G	879829
70	15	6,0	25	2	O-1	879828
70	15	6,0	25	2	O-2	879833
70	20	8,0	25	2	C-1	879827
70	20	8,0	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	12	12	1,5	G	150515	10	003080
Wendeplatten	15	12	1,5	O-1, O-2	150515	10	003081
Wendeplatten	20	12	1,5	C-1, C-2	150515	10	003082
Wendeplatten	30	12	1,5	H-1, H-2	150515	10	003083
Wendeplatten	40	12	1,5	J-1, J-2	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	



Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	50	12	1,5	V	150515	10	003085
Wendeplatten	60	12	1,5	S	150515	10	003086
Wendeplatten	80	12	1,5	M	150512	10	888545
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	
Ersatzteile	Abmessung			Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10				995161	10	881087
Druckleisten	B=10			G, O-1, O-2	925300	2	164526
Druckleisten	B=18			C-1, C-2	925300	2	164076
Druckleisten	B=30			H-1, H-2	925300	2	164185
Druckleisten	B=40			J-1, J-2	925300	2	882014
Druckleisten	B=50			V	925300	2	883382
Druckleisten	B=60			S	925300	2	888543
Druckleisten	B=80			M	925300	2	888544
Magnetanschlag	1,0				997800	1	166094
	[mm]					[St.]	

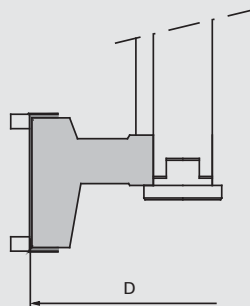


120260

# Modula Einzel-Falz-Messerköpfe HW - Z=3 + Z=4

Produkt

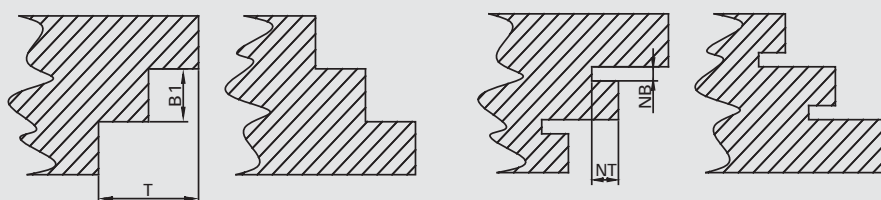
Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Fügen und Fälzen in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

Ausführung

| Zähnezahl Z=3 + Z=4  
 | mit Achswinkel  
 | Grundkörper aus Aluminium  
 | n max = 10.700 min-1

Vorteile

Hinweise

| zur Verwendung mit entspre-  
 | chenden Schaftaufnahmen  
 | und in Kombination mit  
 | anderen Modula Messerköp-  
 | fen  
 | optional Nutmesser einsetzbar  
 | im Lieferumfang sind keine  
 | Schlüssel enthalten  
 | Montage-Set Ident-  
 | No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25,6	25	47	3+6+6V	9205913
140	48	35,6	25	47	3+6+6V	9205912
140	60,4	30	25	47	4+4+8V	9208731
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Wendeplatten	39,2	12	1,5	150515	10	9203225
Wendeplatten	49,2	12	1,5	150515	10	9203226
Wendeplatten	60	12	1,5	150515	10	003086
Nutmesser	4,0	8,0		150512	10	879869
Nutmesser	4,0	13		150512	10	881180
Nutmesser	5,0	8,0		150512	10	888747
Nutmesser	5,0	8,0		150512	10	888748
Nutmesser	5,0	13		150512	10	888749
Nutmesser	5,0	13		150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

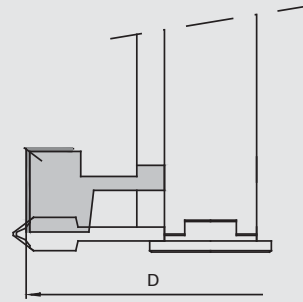
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	für alle	995125	10	879871
Senkkopfschrauben	für Vorschneider	M5x7 T15	für alle	995125	10	900512
Gewindestifte		M6x20	für alle	995161	2	9204674
Druckleisten	B=38	9205913	925300	2	9205914	
Druckleisten	B=48	9205912	925300	2	9201835	
Druckleisten	B=58	9208731	925300	2	876809	
	[mm]				[St.]	

120210

## Modula Einzel-Falz-Messerköpfe HW - Z=2

Produkt

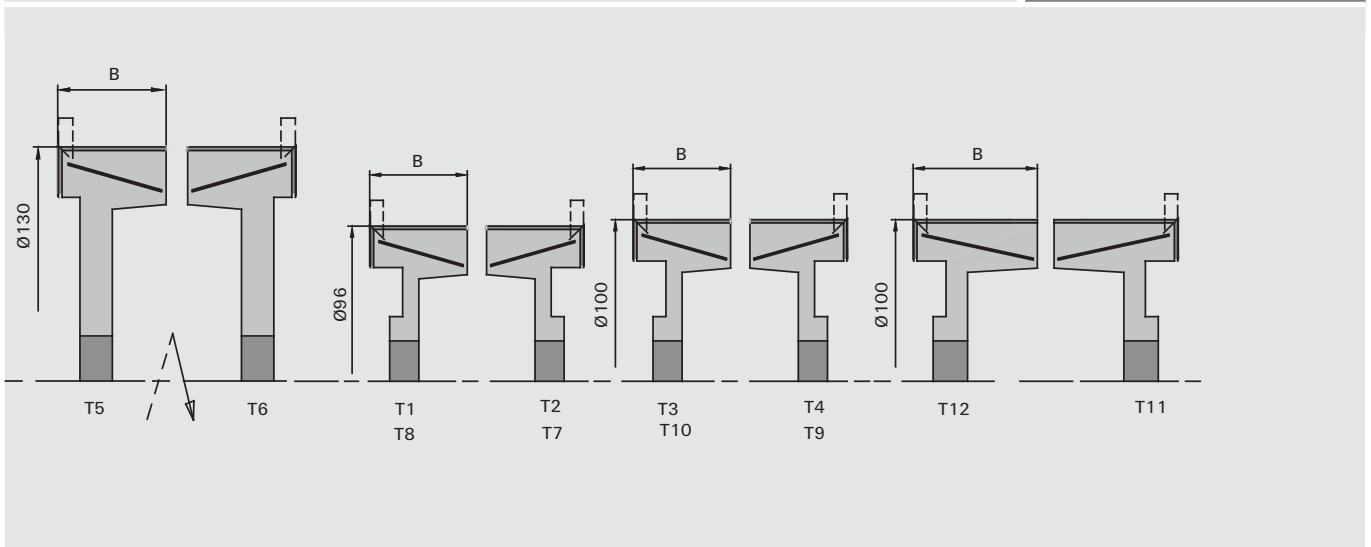
Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC



**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Fügen und Fälzen in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

**Ausführung**

| Zähnezahl Z = 2  
| mit Achswinkel  
| Ø 100 mm: n max = 14.500  
min-1  
| Ø 130 mm: n max = 11.500  
min-1

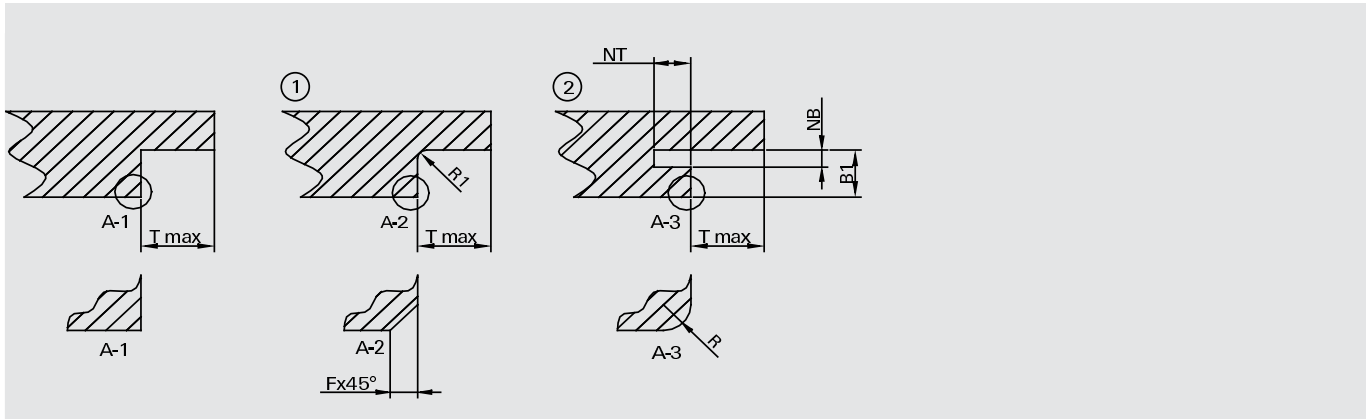
**Vorteile**

| grosse Flexibilität durch  
modularen Aufbau

**Hinweise**

| zur Verwendung mit entspre-  
chenden Schaftaufnahmen  
und in Kombination mit  
anderen Modula Messerköp-  
fen  
| im Lieferumfang sind keine  
Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-  
No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
96	30	9,0	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9,0	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15,5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15,5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9,0	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15,5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15,5	25	2+2V	T-9	889428
100	50	16	25	2+2V	T-12	9208892
100	50	16	25	2+2V	T-11	9208893
130	30	9,0	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9,0	25	2+2V	T-6	888522
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



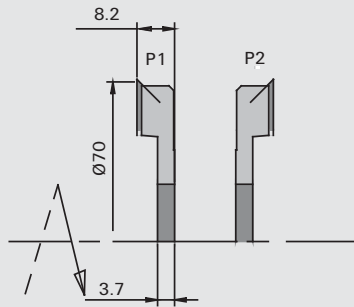
Wendeplatten	B	H	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	T-1 bis T-10	150558	10	003079
Radius-Vorschneider	13	15	2,0		150552	10	888476
Wendeplatten	30	12	1,5	T-1 bis T-6	150515	10	003083
Wendeplatten	40	12	1,5	T-7 bis T-10	150515	10	164078
Wendeplatten	50	12	1,5	T-11, T-12	150515	10	003085
Nutmesser	4,0	8,0			150512	10	879869
Nutmesser	4,0	13		T-1 bis T-10	150512	10	881180
Nutmesser	5,0	8,0		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10, T12	150512	10	888747
Nutmesser	5,0	8,0		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9, T11	150512	10	888748
Nutmesser	5,0	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	10	888749
Nutmesser	5,0	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	
Ersatzteile			Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Senkkopfschrauben	für Nutmesser		M5x11 T20	995125	10	879871	
Senkkopfschrauben	für Vorschneider		M5x7 T15	995125	10	900512	
Gewindestifte			M5x10	995161	10	881087	
Druckleisten			B=30	925300	2	164185	
Druckleisten			B=40	925300	2	882014	
Druckleisten			B=50	925300	2	883382	
Magnetanschlag	T-11, T-12		0,0	997800	1	016613	
Magnetanschlag	T-1 bis T-10		1,0	997800	1	166094	
			[mm]		[St.]		

120200

## Modula Einzel-Vorschnitt-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| zum Vorschneiden von Massiv-  
hölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zähnezahl Z = 2  
| n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

| zur Verwendung mit entspre-  
chenden Schaftaufnahmen  
und in Kombination mit  
anderen Modula Messerköp-  
fen  
| im Lieferumfang sind keine  
Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-  
No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3,7	25	2+2V	P-2	879834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendeplatten	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Vorschneider	14	14	2,0	150558	10	003079
Radius-Vorschneider	13	15	2,0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

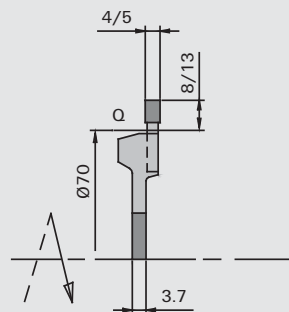
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x7 T15	995125	10	900512
	[mm]		[St.]	

120200

## Modula Einzel-Nutmesserköpfe HW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Nuten in Massivhölzern  
 | und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zähnezahl Z = 2  
 | n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

| zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen  
 | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten  
 | Montage-Set Ident-No.9210474

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Type	Ident-No.
70	4,0	25	8,0	2	Q	879835
70	4,0	25	13	2	Q	881153
70	5,0	25	8,0	2	Q	881154
70	5,0	25	13	2	Q	881155
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	13	150512	10	879870
	5,0	8,0	150512	10	881179
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben	für Nutmesser	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[St.]	

120610

# Modula Einzel-Fase-Messerköpfe HW

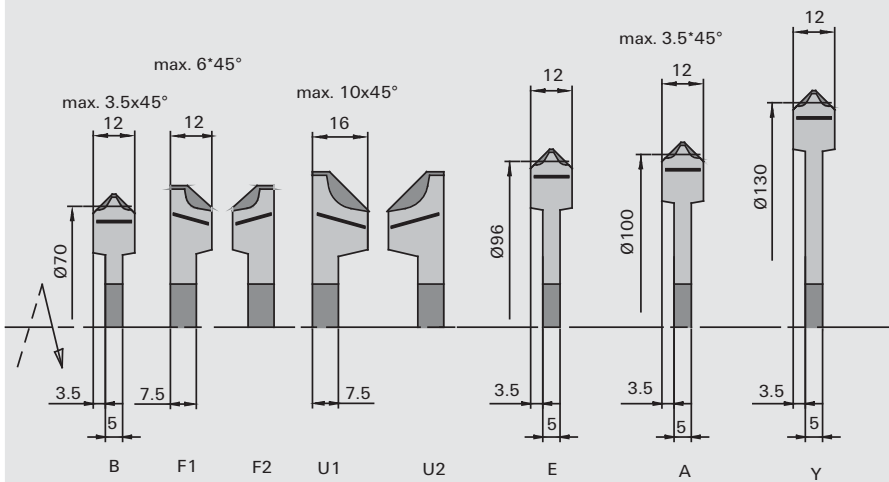
Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MEC



**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | zum Anfasen in Massivhölzern  
 und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

| Zähnezahl Z = 2  
 | Ø 108 mm: n max = 14.500  
 min-1  
 | Ø 138 mm: n max = 11.500  
 min-1

**Vorteile**

**Hinweise**

| zur Verwendung mit entspre-  
 chenden Schaftaufnahmen  
 und in Kombination mit  
 anderen Modula Messerköpfen  
 | im Lieferumfang sind keine  
 Schlüssel enthalten  
 | Montage-Set Ident-  
 No.9210474

Fase	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	180792
	45	12	2,0	F-1	151545	10	881855
	45	12	2,0	F-2	151545	10	881856
	45	16	2,0	U-1	151545	10	881874
	45	16	2,0	U-2	151545	10	881875
	[°]	[mm]	[mm]			[St.]	

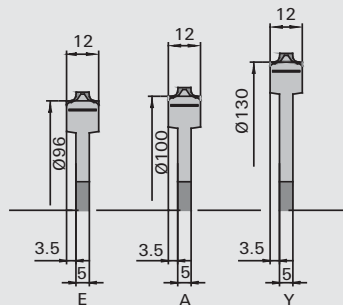
Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=12	A, B, E, Y	925100	2	881496
Druckleisten	B=10	F-1, F-2	925300	2	164526
Druckleisten	B=16	U-1	925300	2	881876
Druckleisten	B=16	U-2	925300	2	881877
Magnetanschlag	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120210

Modula Einzel-Abrund-Messerköpfe HW

Produkt

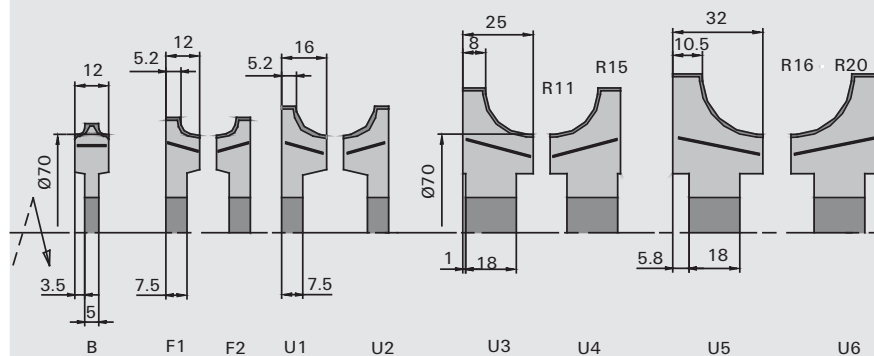
Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC



Maschine / Anwendung

- | CNC-Fräsmaschinen
- | zum Abrunden von Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Zähnezahl Z = 2
- | Ø 108 mm: n max = 14.500 min-1
- | Ø 138 mm: n max = 11.500 min-1

Vorteile

Hinweise

- | zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- | im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- | Montage-Set Ident-No.9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	78	12	25	2	B	881166
3,0	78	12	25	2	B	881167
4,0	82	12	25	2	F-1	879984
4,0	82	12	25	2	F-2	879985
5,0	82	12	25	2	F-1	881170
5,0	82	12	25	2	F-2	881172
6,0	82	12	25	2	F-1	881171
6,0	82	12	25	2	F-2	881173
8,0	90	16	25	2	U-1	881880
8,0	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2,0	104	12	25	2	E	888738
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	104	12	25	2	E	888739
2,0	108	12	25	2	A	881168
3,0	108	12	25	2	A	881169
2,0	138	12	25	2	Y	880581
3,0	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170340
	3,0	12	1,5	A, B, E, Y	151545	10	170341
	4,0	12	2,0	F-1	151545	10	881189
	4,0	12	2,0	F-2	151545	10	881188
	5,0	12	2,0	F-1	151545	10	881187
	5,0	12	2,0	F-2	151545	10	881186
	6,0	12	2,0	F-1	151545	10	879987
	6,0	12	2,0	F-2	151545	10	879988
	8,0	16	2,0	U-1	151545	10	881870
	8,0	16	2,0	U-2	151545	10	881871
	10	16	2,0	U-1	151545	10	881872
	10	16	2,0	U-2	151545	10	881873
	11	25	2,0	U-3	151545	10	9201953 o
	11	25	2,0	U-4	151545	10	9201954 o
	12	25	2,0	U-3	151545	10	9201951 o
	12	25	2,0	U-4	151545	10	9201952 o
	13	25	2,0	U-3	151545	10	9201949 o
	13	25	2,0	U-4	151545	10	9201950 o
	14	25	2,0	U-3	151545	10	9201947 o
	14	25	2,0	U-4	151545	10	9201948 o
	15	25	2,0	U-3	151545	10	9201913 o
	15	25	2,0	U-4	151545	10	9201914 o
	16	32	2,0	U-5	151545	10	9201961 o
	16	32	2,0	U-6	151545	10	9201962 o
	17	32	2,0	U-5	151545	10	9201959 o
	17	32	2,0	U-6	151545	10	9201960 o
	18	32	2,0	U-5	151545	10	9201957 o
	18	32	2,0	U-6	151545	10	9201958 o
	19	32	2,0	U-5	151545	10	9201955 o
	19	32	2,0	U-6	151545	10	9201956 o
	20	32	2,0	U-5	151545	10	9201936 o
	20	32	2,0	U-6	151545	10	9201937 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925100	2	881496
Druckleisten	B=16	U-1	925300	2	881876
Druckleisten	B=16	U-2	925300	2	881877
Druckleisten	B=25	U-3	925300	2	9201887
Druckleisten	B=25	U-4	925300	2	9201888
Druckleisten	B=32	U-5	925300	2	9201883
Druckleisten	B=32	U-6	925300	2	9201884
Magnetanschlag	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[St.]	

120610

**Modula Einzel-Fase-Messerköpfe HW - Aluminiumbearbeitung**

Produkt	Zeichnung	
		<p><b>LEUCO</b> CNC</p> <p>Hartmetall [HW]</p> <p>MEC</p>

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>I CNC-Fräsmaschinen</li> <li>I zum Anfasen in Aluminium</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>I Zähnezahl Z = 2</li> <li>I Ø 111 mm: n max = 14.500 min-1</li> <li>I Ø 141 mm: n max = 11.500 min-1</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>I zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen</li> <li>I im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten</li> <li>I Montage-Set Ident-No.9210474</li> </ul>

Fase	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	Fase	B	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	16	2,0	151545	10	170329
	[°]	[mm]	[mm]		[St.]	

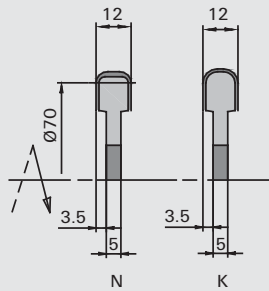
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=16	925300	2	888887
Magnetanschlag	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[St.]	

120610

## Modula Einzel-Hohlkehhl-Messerköpfe HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

| CNC-Fräsmaschinen  
| für Hohlkehlen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

| Zähnezahl Z = 2  
| n max = 14.500 min-1

Vorteile

Hinweise

| zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen  
| im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten  
| Montage-Set Ident-No.92 10474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	78	12	25	2	N	879859
4,0	78	12	25	2	N	881164
5,0	82	12	25	2	K	879858
6,0	82	12	25	2	K	881165
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wechselplatten	R	B	S	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
	3,0	12	2,0	N	151521	10	881185
	4,0	12	2,0	N	151521	10	881184
	5,0	12	2,0	K	151521	10	879861
	6,0	12	2,0	K	151521	10	879860
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

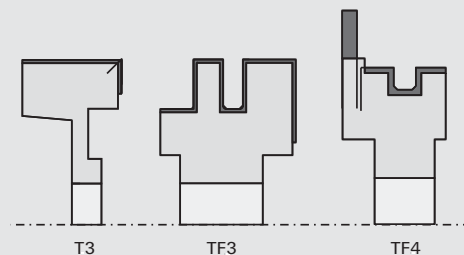
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10	995161	10	881087
Druckleisten	B=12	925300	2	881488
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[St.]	

120210

## Modula Einzel-Messerköpfe HW - Futtertürenherstellung

Produkt

Zeichnung



**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC

Maschine / Anwendung

- CNC-Fräsmaschinen
- für Futtertüren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- Zähnezahl Z = 2
- n max = 14.500 min-1

Vorteile

- beidseitige Bearbeitung mit der gleichen Garnitur

Hinweise

- zur Verwendung mit entsprechenden Schaftaufnahmen und in Kombination mit anderen Modula Messerköpfen
- im Lieferumfang sind keine Schlüssel enthalten
- Montage-Set Ident-No.9210474
- Werkzeuge für einseitige Bearbeitung auf Anfrage

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
100	22	16,3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9,0	25	2+2V	T-3	888524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Wendemesser	B	H	S	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil-Wendeplatten	22,3	18	2,0	TF-4	151556	10	885906
Profil-Wendeplatten	41	28,2	2,0	TF-3	151556	10	9202581
Wendeplatten	30	12	1,5	T-1 bis T-6	150515	10	003083
Vorschneider	14	14	2,0	T-3	150558	10	003079
Profil-Wendeplatten	10	13,5	1,5	Profil bis 2006	151556	10	888963
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

Nutmesser	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x11 T20	für Nutmesser	995125	10	879871
Druckleisten	B=18		925300	2	164076
Druckleisten	B=40		925300	2	882014
Druckleisten	B=30		925300	2	164185
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
	[mm]			[St.]	

120210

## Modula Einzel-Konterprofil-Messerköpfe HW

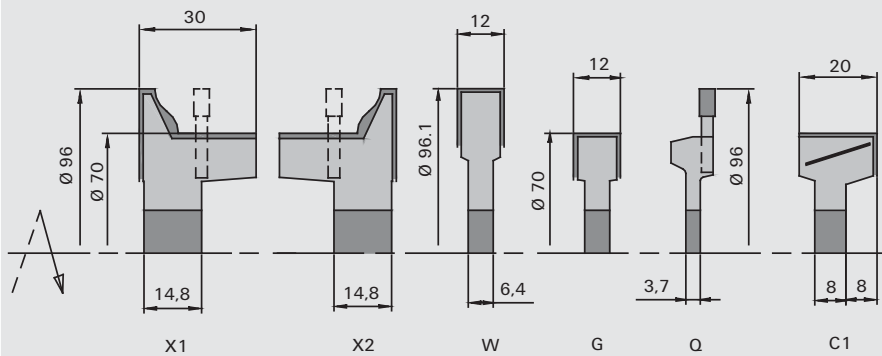
Produkt

Zeichnung

**LEUCO**  
CNC

Hartmetall [HW]

MEC



**Maschine / Anwendung**

| CNC-Fräsmaschinen  
 | für Längs- und Konterprofile in  
 | Massivhölzern und Holzwerk-  
 | stoffen

**Ausführung**

| Zähnezahl Z = 2  
 | n max = 14.500 min-1

**Vorteile**

**Hinweise**

| zur Verwendung mit entspre-  
 | chenden Schaftaufnahmen  
 | und in Kombination mit  
 | anderen Modula Messerköp-  
 | fen  
 | im Lieferumfang sind keine  
 | Schlüssel enthalten  
 | Montage-Set Ident-  
 | No.9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	20	8,0	25	2	C-1	879827
70	12	6,4	25	2	G	879829
70	5,0		25	2	Q	881155
96	12	6,4	25	2	W	882457
96	30	14,8	25	2	X-2	882458
96	30	14,8	25	2	X-1	882459
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Messerkopf	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M5x10		995161	10	881087
Druckleisten	B=10	W, G	925300	2	164526
Druckleisten	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Druckleisten	B=30	X-1, X-2	925300	2	882473
Magnetanschlag	1,0		997800	1	166094
	[mm]			[St.]	

150512 / 150521

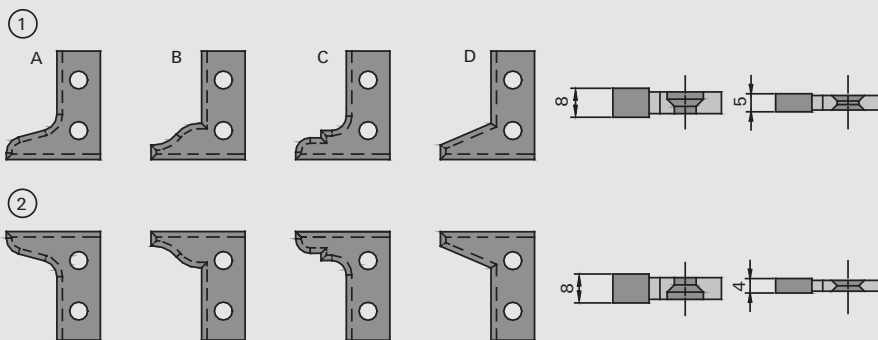
## Modula Wende- / Wechselplatten HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

I für Längs- und Konterprofile in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

I Zähnezahl Z = 2

Vorteile

Hinweise

I Type 1 für Messerköpfe links X-1  
I Type 2 für Messerköpfe rechts X-2

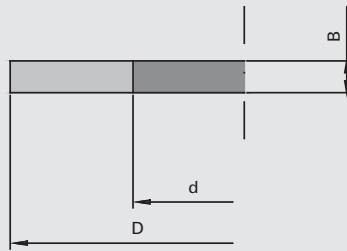
	B	H	S	Type	Ident-No.
Nutmesser li + re	4,0	13			881180
Nutmesser li + re	5,0	13			879870
Nutmesser links	8			X-1	882483
Nutmesser rechts	8			X-2	882460
Räumer	12	12	1,5		003080
Räumer	20	12	1,5	W, G	003082
Profil A links	30	26	2,0	C-1	882465
Profil A rechts	30	26	2,0	X-1	882466
Profil B links	30	26	2,0	X-2	882463
Profil B rechts	30	26	2,0		882464
Profil C links	30	26	2,0		882461
Profil C rechts	30	26	2,0		882462
Profil D links	30	26	2,0		882467
Profil D rechts	30	26	2,0		882468
	[mm]	[mm]	[mm]		

955520

# Modula Zwischenringe

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I spezielle Zwischenringe mit Doppelkeilnut für Modula Werkzeugsystem

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
40	20	25	DKN	879880
40	10	25	DKN	879881
40	6,0	25	DKN	879882
40	5,0	25	DKN	879883
40	4,0	25	DKN	879884
40	2,0	25	DKN	879885
40	1,0	25	DKN	879886
40	1,0	25	DKN	881178
40	0,5	25	DKN	879887
40	0,2	25	DKN	881029
40 [mm]	0,1 [mm]	25 [mm]	8x3,3 [mm]	881028

Satz 3x0,2 + 4x0,1

985700

# Modula Montageset

Produkt	Zeichnung	
---------	-----------	--

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
			<p>I alle Modula Messerköpfe und Garnituren werden grundsätzlich ohne Montagewerkzeuge ausgeliefert; bestellen Sie deshalb bitte einmalig das komplette Montageset</p> <p>I der mitgelieferte 25 mm Dorn ermöglicht einfachstes Wechseln der Messerköpfe</p>

	Ident-No.
Montageset komplett	9210474

Inhalt Montageset	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	T20	985730	1	9210391
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
Magnetanschlag	0,5	997800	1	166093
Magnetanschlag	1,0	997800	1	166094
Kupferpasten		993420	1	879330
Drehmomentschraubendreher ohne Einsatz		985730	1	9210355
Sechskant-Einsatz	SW2,5	985730	1	9210356
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
Schraubendreher	SW6	985730	1	881191
Montagehilfe	Ø25	995122	1	881194
	[mm]			[St.]



985700

## Montagehilfe für Werkzeuge mit HSK 63

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | für Spannzangen-Futter, Sino-Futter und WPL-Wechsel etc.
- | Tool-Support: mit Klemmhebel für Verdrehsicherung; schwenkbar mit Arretierung bei 90 Grad; einfache sichere Handhabung
- | Kombi-Grip: speziell für Sino-Futter; sicherer Halt durch Walzenklemmung

Ø d

Ident-No.

Kombi-Grip

HSK 63E + F  
[mm]

199874



Ø d

Ident-No.

tool-man

HSK 63F

inklusive Ersatzklemmring, 3-teilig

9215520

Ersatzklemmring

HSK 63F

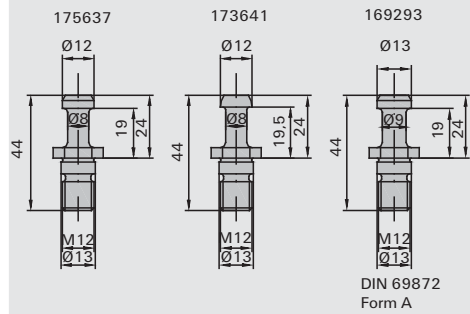
9205048

[mm]

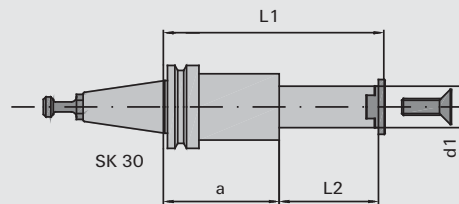
997200

## Werkzeugaufnahmen SK 30

**Produkt**



**Zeichnung**



**Maschine / Anwendung**

zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

**Ausführung**

- | maschinenseitige Aufnahme SK 30
- | Steilkegel nach DIN 69871 ohne Mitnehmer und Fixiernut
- | für Links- und Rechtslauf
- | Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- | inkl. Spanndeckel

**Vorteile**

**Hinweise**

- | Anzugsbolzen separat bestellen
- | die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

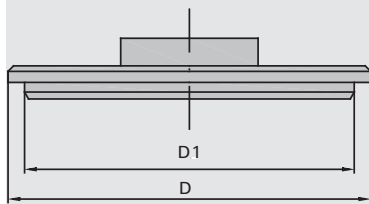
**Ersatzteile**

		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	bis 08/92	997870	1	175637 o
Anzugsbolzen	für SK 30	997870	1	169293
Anzugsbolzen	Ø 12 mm - HSD-Motor	997870	1	173641
				[St.]

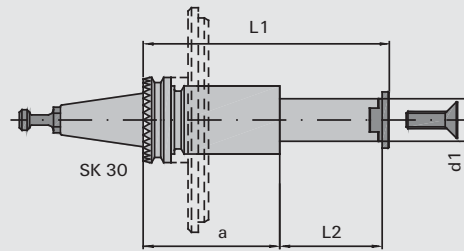
997200

## Werkzeugaufnahmen SK 30 mit Zahnkranz

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- | Aufnahme SK 30 Morbidelli und SCM
- | für Links- und Rechtslauf
- | Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- | inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- | Morbidelli 510 und SCM brauchen keine Ablagedeckel
- | Morbidelli 503 und 504 benötigen einen Ablagedeckel (separat bestellen)
- | die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30 [mm]	25 [mm]	25-70 [mm]	154 [mm]	80 [mm]	882166

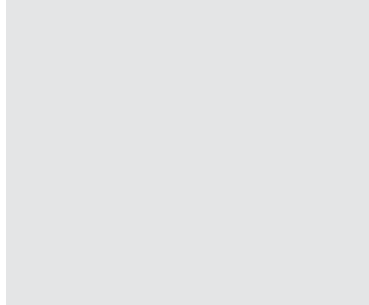
Ersatzteile

		Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	Morbidelli, SCM	997870	1	173646
Ablagedeckel	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	1	882311
Ablagedeckel	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	1	882308
			[St.]	

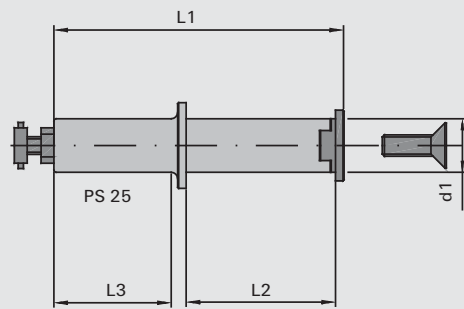
997200

## Werkzeugaufnahmen PS 25

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- | maschinenseitige Aufnahme PS 25 oder Spannzangen
- | für Links- und Rechtslauf
- | Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- | inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- | Spannlänge nach Bedarf; bei Bestellung immer L2 angeben

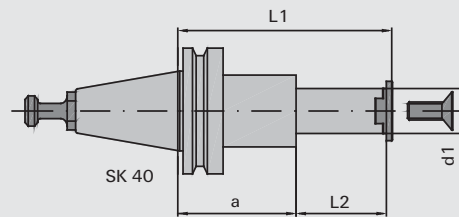
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25 [mm]	126 [mm]	25 [mm]	4,5 [mm]	135 [mm]	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960

997200

## Werkzeugaufnahmen SK 40

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- | maschinenseitige Aufnahme SK 40
- | Steilkegel nach DIN 69871 ohne Mitnehmer und Fixiernut
- | für Links- und Rechtslauf
- | Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- | inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

- | inkl. Anzugsbolzen nach DIN 69871A
- | die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	30	25-80	163		198985
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

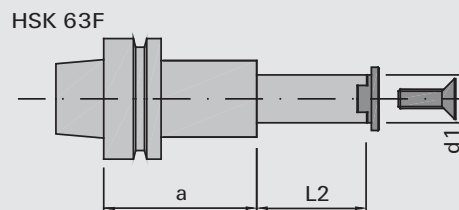
Ersatzteil	Class-No.	VP	Ident-No.
Anzugsbolzen	bis 08/92	997870	1 169294 o
			[St.]

997200

## Werkzeugaufnahmen HSK 63F - Modula

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Modula-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- | maschinenseitige Aufnahme HSK 63F
- | für Links- und Rechtslauf
- | Verdrehsicherung mittels Keilbahn
- | inkl. Spanndeckel

Vorteile

Hinweise

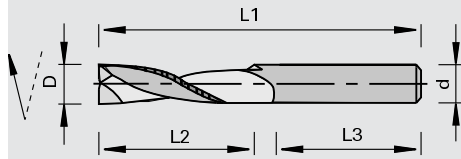
- | inkl. Anzugsbolzen nach DIN 69871A
- | die Spannlänge wird nach Bedarf festgelegt; bitte immer die gewünschte L2 und A-Maße angeben
- | Arretierbohrungen für Toolboy gegen Aufpreis möglich
- | Ident-No. 198968 ist ein Rohling

Ø d	Ø d1min	L2	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-87	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	36	198968 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

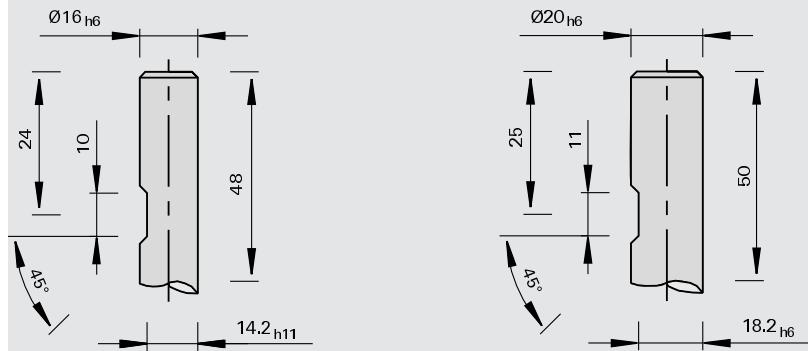
## Vollhartmetall-Schaftfräser

Schaft-Ausführung für Schlichtfräser mit Spanbrechern Class-No. 129460

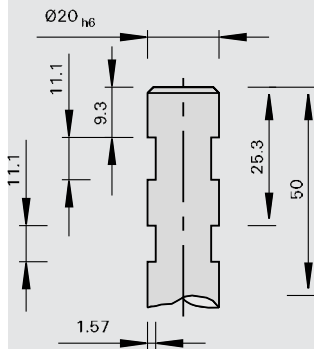
Zylinderschaft ohne Spannflächen



Zum Spannen in Zwischenhülsen nach DIN 6359 auch Weldon-Futter genannt

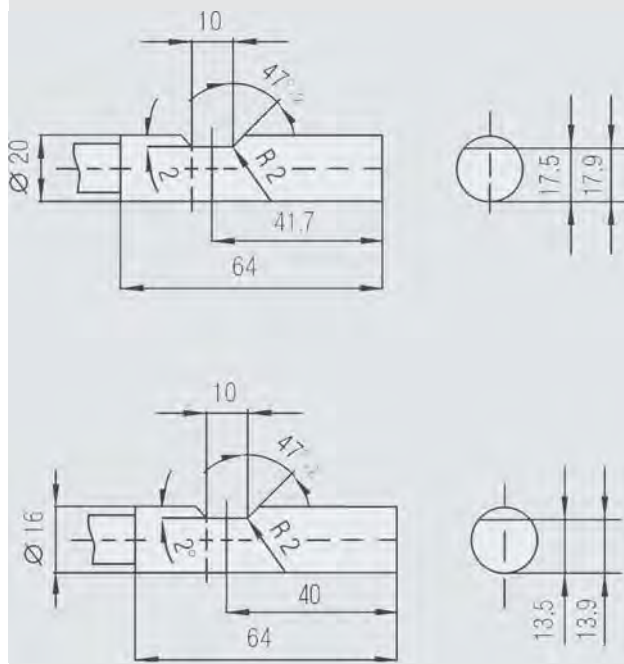


Zum Spannen in Sonder-Spannfutter der Firma Maka

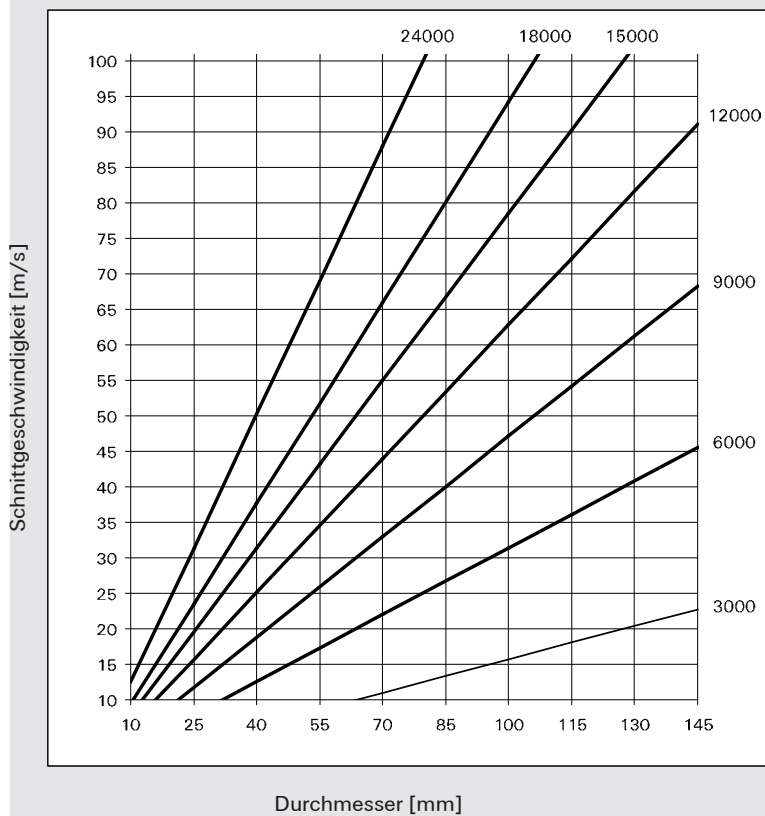


## Spannfläche an Schaftfräsern

Besonders für VHW-Schlosskastenfräser zur Aufnahme im Horizontal-Bohr-/Fräsaggregat der Firmen Homag und Weeke.



## Ermittlung der Drehzahl [min<sup>-1</sup>]



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Fräswerkzeuge mit Schaft

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____	Liefertermin KW:	_____
Straße / Nr.:	_____	(unverbindlich)	
PLZ / Ort:	_____	Stückzahl:	_____
Land:	_____	Fax:	_____
Ansprechpartner:	_____	Unterschrift:	_____
Tel.:	_____		
Ort, Datum:	_____		

### Maschine

Hersteller:	_____	Vorschubart:	MAN	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Typ:	_____	Drehrichtung:	links	<input type="radio"/>	rechts <input type="radio"/>
Motorleistung [kW]:	_____	nur VHW-Fräser: Spirale	positiv	<input type="radio"/>	
Drehzahlbereich [min-1]:	_____		negativ	<input type="radio"/>	
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]:	_____	Schneidenanzahl [St.]:			

### Werkstoff

Bezeichnung:	_____	Räumer:	_____
Schnittgüte:	Zuschnitt <input type="radio"/>	Vorschneider:	_____
	Fertigschnitt <input type="radio"/>	Nutmesser:	_____
Bearbeitungsrichtung:	längs <input type="radio"/>	Kantenbrecher:	_____
	quer <input type="radio"/>	Schneidenanordnung:	
Beschichtung	ja <input type="radio"/> nein <input type="radio"/>	nur umfangschneidend	<input type="radio"/>
		mit Stirnschneide	<input type="radio"/>
		mit Bohrschneide	<input type="radio"/>
		Achswinkel: einseitig <input type="radio"/> wechselseitig <input type="radio"/>	<input type="radio"/>

### Beschichtung

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

### Werkzeug

mit bestückten Schneiden:

mit auswechselbaren Schneiden:

EcoPro-Messerkopf

SuperProfiler

UltraProfiler

Standard

Schneiddurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Schneidlänge L2 [mm]: \_\_\_\_\_

Schnittbreite B [mm]: \_\_\_\_\_

Gesamtlänge L1 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftlänge L3 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftausführung:

    zylindrischer Schaft [Ø]: \_\_\_\_\_

    andere Schäfte [MK2, HSK F63, ...] \_\_\_\_\_

nur VHW-Fräser: Schaftausführung [Nr.] \_\_\_\_\_

### Schneidstoff

	Hartmetall	<input type="radio"/>	Diamant	<input type="radio"/>
	Stellit	<input type="radio"/>	HS	<input type="radio"/>
Gutseite:	oben	<input type="radio"/>	unten	<input type="radio"/>

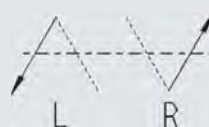
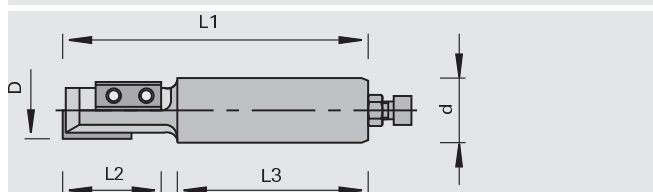
Zutreffendes bitte ankreuzen

Bitte auf den Werkzeugmustern oder Zeichnungen angeben:

Auflageseite	Abmessung
Drehrichtung	Einsatzbedingungen
Motorspindel	Profilskizze
Werkstückauflage	Werkzeugskizze

Bitte eindeutig angeben, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt wird.

Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.



519-01.0708





# Bohrer

Produkt	Seite
Spiralbohrer	5-1
Durchgangsbohrer	5-4
Dübelbohrer	5-11
Bohrstifte	5-22
Senker	5-23
Zylinderkopfbohrer	5-27
Technische Informationen	5-33

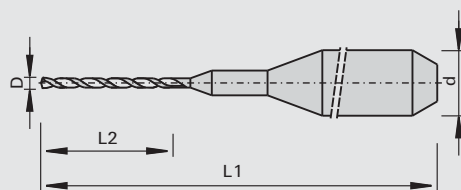
130010

## Micro-Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Micro-Bohrungen in Holzwerkstoffen, insbesondere Akustikplatten

Ausführung

- | spezielle Spitze und Spiralgeometrie
- | Ausführung in Vollhartmetall
- | Bohrer für Drehrichtung Links mit Farbmarkierung zur leichteren Identifizierung

Vorteile

- | gute Stabilität und Lochqualität
- | gute Spanabfuhr

Hinweise

- | Spannmittel: Adapter Ident-No. 186165
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0 [mm]	8,5 [mm]	3,175 [mm]	38,2 [mm]	186167	186166

Zubehör

Adapter für Micro-Spiralbohrer

Abmessung

Ø3,175x52xØ10  
[mm]

Class-No.

933389

VP

1  
[St.]

Ident-No.

186165

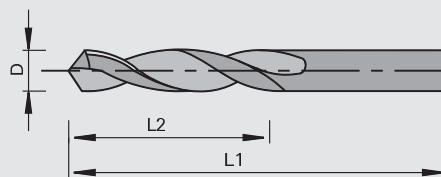
130010

## Spiralbohrer VHW

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden
- | Ausführung in Vollhartmetall
- | Schneid Ø = Schaft Ø
- | Spitzenwinkel 120°

Vorteile

- | hohe Vorschübe möglich
- | große Nachschärfzone

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Adapter Class-No. 933389, Bohrfutter

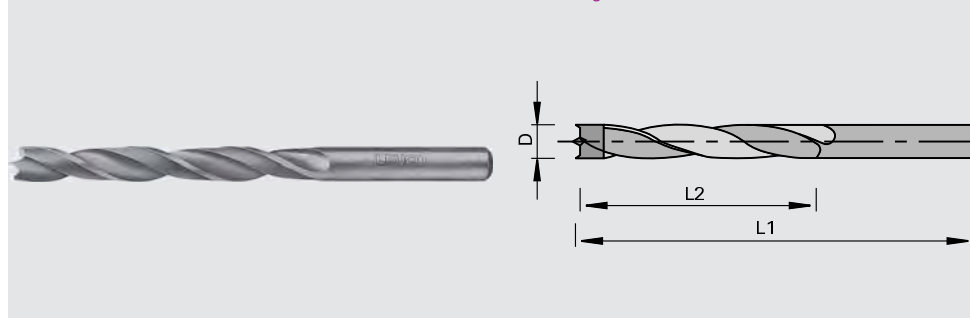
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0 [mm]	25 [mm]	50 [mm]	182625	182626
2,5 [mm]	27 [mm]	55 [mm]	182627	182628
3,0 [mm]	27 [mm]	55 [mm]	182629	182630
3,5 [mm]	27 [mm]	52 [mm]	182631	182632
4,0 [mm]	27 [mm]	55 [mm]	182633	182634
5,0 [mm]	28 [mm]	60 [mm]	182635	182636

130010

## Spiralbohrer HW

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | Zentrierspitze
- | Schneid  $\varnothing$  = Schaft  $\varnothing$
- | 2 negative Vorschneider
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

## Vorteile

- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider

## Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

$\varnothing D$	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	35	70	173145 o	167929
6,0	35	70		167930 o
8,0	35	70		167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
4,0	55	80		160503
4,5	60	85		160504 o
5,0	60	90		160505
5,5	65	100		164243 o
6,0	65	100		160506
6,5	70	110		164244 o
7,0	70	110		160507 o
8,0	75	120		160508
8,5	80	130		164245 o
9,0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[mm]	[mm]	[mm]		

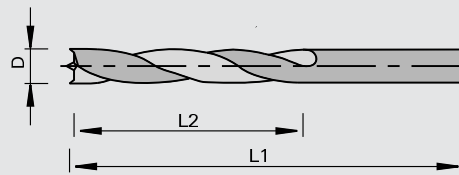
330010

## Spiralbohrer HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern

Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | spezialbeschichtet
- | Schneid  $\emptyset$  = Schaft  $\emptyset$
- | Ausführung in HS

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | lange Standzeiten durch Spezial-Beschichtung

Hinweise

- | Spannmittel: Spannzangen-Futter, Bohrfutter

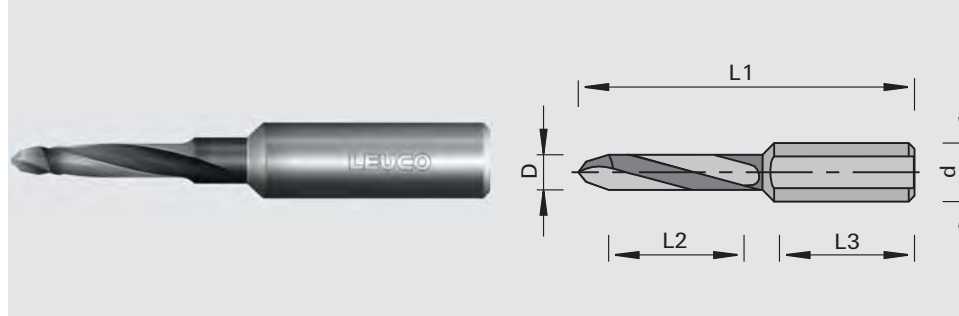
$\emptyset D$	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	22	49	167671	167669
2,5	25	57	167672	167670
3,0	30	61	160530	160518
3,5	35	70	160531 o	160519 o
4,0	40	75	160532	160520
4,5	45	80	160533 o	160521
5,0	45	83	160534	160522
5,5	50	90	160535 o	160523 o
6,0	50	90	160536 o	160524 o
6,5	55	98	177175 o	160525 o
7,0	60	105	177176 o	160526 o
7,5	60	105		177177 o
8,0	70	113	160539 o	160527
8,5	70	113		177178 o
9,0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[mm]	[mm]	[mm]		

130012

## Durchgangsbohrer VHW - topline

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | spezielle Schneidengeometrie
- | Bohrteil aus VHW in Feinkorn-  
qualität

## Vorteile

- | erhebliche längere Standzeit  
im Vergleich zu herkömmlichen  
Durchgangsbohrern durch  
spezielles VHW und speziellen  
Anschliff
- | ausrissfreie Lochränder durch  
spezielle Schneidengeometrie

## Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muss  
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter
- | andere Abmessungen  
möglich; Preis und Lieferzeit  
auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	25	57,5	185738	185737
8,0	25	10	25	57,5	185740	185739
5,0	30	10	30	70	185742	185741
8,0	30	10	30	70	185744	185743
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

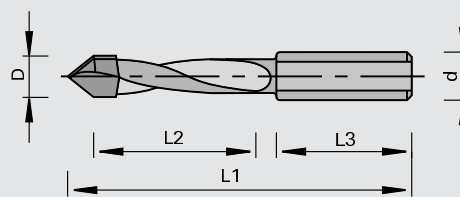
130013

## Mosquito Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



**MOSQUITO**

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Hartmetall-Bohrspitze aus Super-Feinkornmaterial

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | lange Standzeiten durch Hartmetall-Bohrspitze
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

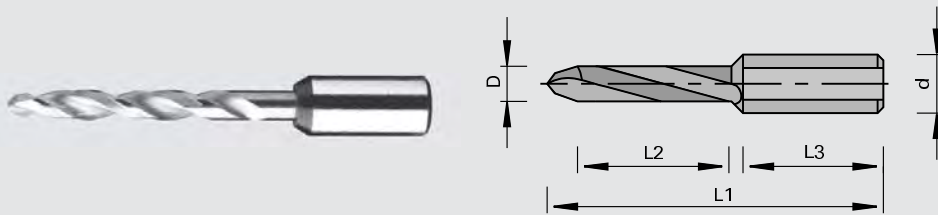
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	182458	182459
8,0	27	10	26	57,5	182460 o	182461 o
5,0	35	10	26	70	182462	182463
6,0	35	10	26	70	183689	183688
7,0	35	10	26	70	183691	183690
8,0	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

## Mosquito Durchgangsbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



MOSQUITO

Vollhartmetall [VHW]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Durchgangslöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

## Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- | hohe Prozesssicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

## Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- | Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=24 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	27	10	30	70		183687	183686
4,0	35	10	24	70		183167	183166
5,0	35	10	24	70		183153	183152
6,0	35	10	24	70		183155	183154
8,0	35	10	24	70		183157	183156
10	35	10	24	70		186523	186524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]	
6,0	35	10	50	100	für Lamello Clamex P®	184289	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

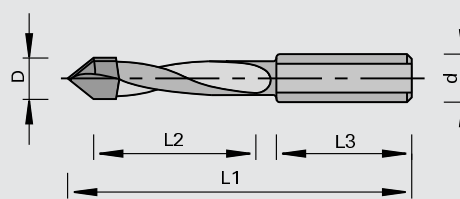
130011

## EcoLine Durchgangsbohrer HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
ecoline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Dachformschneiden mit 60  
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale ohne Rückenführung

Vorteile

- | Standardqualität zum günstigen  
Preis

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muß  
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	40	10	20	70	186481	186480
6,0	40	10	20	70	186483	186482
7,0	40	10	20	70	186485	186484
8,0	40	10	20	70	186487	186486
10	40	10	20	70	186489	186488
5,0	44	10	20	77	186491	186490
8,0	44	10	20	77	186493	186492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

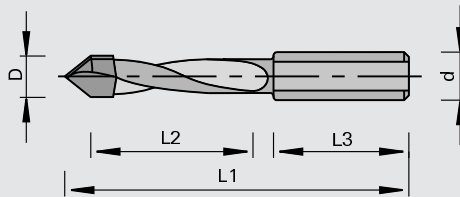


130015

## Durchgangsbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

## Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen

## Ausführung

- | 2 Dachformschneiden mit 60  
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale ohne Rückenführung

## Vorteile

## Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muß  
separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	25	57,5	182239 o	182240 o
5,0	25	10	25	57,5	055827	055823
5,1	25	10	25	57,5	176473 o	176472 o
6,0	25	10	25	57,5	176475	176474
7,0	27	10	25	57,5	182245 o	182246 o
8,0	22	10	25	57,5	055830	055826
3,0	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4,0	35	10	25	70	182241	182242
5,0	35	10	25	70	176505	176504
5,5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6,0	35	10	25	70	176259	176258
7,0	35	10	25	70	181581	181582
8,0	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669	182670
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5,0	45	10	25	77	176477	176476
6,0	45	10	25	77	176479	176478
7,0	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8,0	43	10	25	77	176481	176480
9,0	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

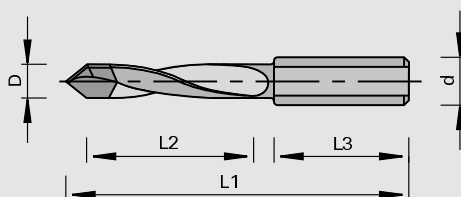
130015

## Durchgangsbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs-  
löchern in Massivholzern und  
Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Dachformschneiden mit 60  
Grad
- | HW-bestückt
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Spirale mit Rückenführung

**Vorteile**

- | Schutz des Lochrandes beim  
Rückhub durch Spirale mit  
Rückenführung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No.  
001600 M5x10 DIN 551 zur  
genauen Längeneinstellung  
im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No.  
186017 M5x11,5 für Weeke  
Schnellspann-Bohrfutter muß  
separat bestellt werden
- | stufenlose Senkerbefestigung  
an der Bohrerspirale zum  
gleichzeitigen Anfasen der  
Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No.  
130660
- | Spannmittel: Kombi-Futter,  
Schnellwechsel-Futter

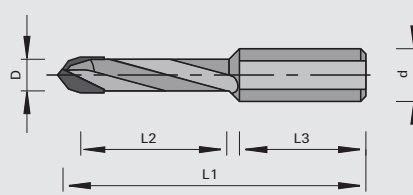
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	8,0	20	55,5	176497 o	176496 o
8,0	25	8,0	20	55,5	176499 o	176498 o
5,0	25	10	20	57,5	173604	173595
8,0	25	10	20	57,5	173611 o	173596 o
5,0	35	8,0	20	67	176501	176500
8,0	35	8,0	20	67	176503	176502
5,0	35	10	25	70	176255	176254
8,0	35	10	25	70	176257	176256
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

**Durchgangsbohrer DP**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DIA

Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie, Dachformspitze und Doppelfase
- | Spirale ohne Rückenführung
- | DP-bestückt

**Vorteile**

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

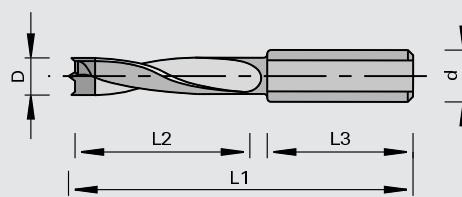
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	27	10	26	57,5	1	183015 o	183014 o
5,0	35	10	26	70	1	183017 o	183016 o
8,0	35	10	26	70	2	183021 o	183020 o
10	35	10	26	70	2		183050 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215/130216/130217

## Dübelbohrer HW - mit Rückenführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | Einstellschraube: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung
- | stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No. 130660
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	30	8,0	19	55,5	166107 o	166106 o
5,0	30	8,0	19	55,5	011543	011542
6,0	30	8,0	19	55,5	054884	054883
8,0	30	8,0	19	55,5	054892	054891
10	30	8,0	19	55,5	054896	054895
12	30	8,0	20	55,5	166113 o	166112 o
4,0	40	8,0	19	67	167164 o	167154 o
5,0	40	8,0	19	67	057494	057493
6,0	40	8,0	19	67	057496 o	057495
7,0	40	8,0	19	67	167167	167157
8,0	40	8,0	19	67	057498	057497
9,0	40	8,0	19	67	167169 s	167159 s
10	40	8,0	19	67	057500	057499
12	40	8,0	19	67	167172 o	167162 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	10	19	57,5	167184	167174
6,0	30	10	20	57,5	167185	167175
7,0	30	10	20	57,5	167186	167176
8,0	30	10	20	57,5	167187	167177
10	30	10	20	57,5	167188	167178
12	30	10	20	57,5	167189	167179
13	30	10	20	57,5	167190 o	167180
14	30	10	20	57,5	167191	167181
15	30	10	20	57,5	167192	167182
16	30	10	20	57,5	167193 o	167183 o
5,0	43	10	19	70	167203	167194
6,0	43	10	19	70	167204	167195
8,0	43	10	19	70	167205	167196
9,0	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

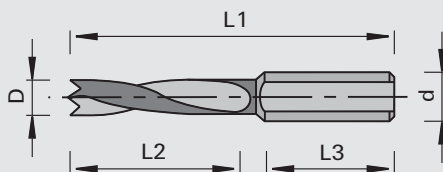
130212

## Dübelbohrer VHW - topline

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | Zentrierspitze
- | Bohrteil aus VHW in Feinkornqualität
- | Weiterentwicklung der bisherigen topline HW-Ausführung

**Vorteile**

- | bis zu 12-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch spezielles HW und speziellen Anschlag
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | sehr guter Spanauswurf durch optimierte Spiralausführung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspan-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- | andere Abmessungen möglich; Preis und Lieferzeit auf Anfrage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	30	8,0	19	57,5	185746	185745
4,0	20	10	27	57,5	185748	185747
5,0	25	10	27	57,5	185750	185749
6,0	25	10	27	57,5	185752	185751
8,0	25	10	27	57,5	185754	185753
10	30	10	27	57,5	185756	185755
4,0	20	10	30	70	185758	185757
5,0	35	10	30	70	185760	185759
6,0	35	10	30	70	185762	185761
8,0	35	10	30	70	185764	185763
10	35	10	30	70	185766	185765
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

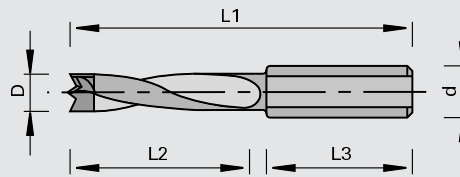
130213

## Mosquito Dübelbohrer HW

Produkt



Zeichnung



**MOSQUITO**

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen
- | bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch verschleißfeste HW-Bohrspitze

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

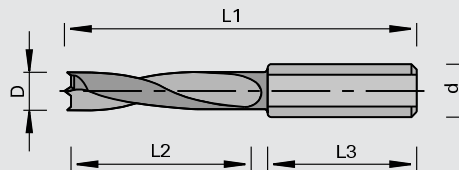
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	25	10	27	57,5	181168	181167
6,0	25	10	27	57,5	181522	181521
7,0	27	10	27	57,5	183159 o	183158 o
8,0	25	10	27	57,5	181170	181169
9,0	27	10	27	57,5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57,5	181524	181523
5,0	35	10	30	70	181172	181171
6,0	35	10	30	70	181526	181525
7,0	35	10	30	70	183163	183162
8,0	35	10	30	70	181174	181173
9,0	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

## Mosquito Dübelbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



**MOSQUITO**

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Bohrteil aus Vollhartmetall in Feinkornqualität

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie mit Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | hohe Vorschübe und bis zu 6-fache Standzeit im Vergleich zu herkömmlichen Dübelbohrern durch Ausführung in Vollhartmetall
- | hohe Prozeßsicherheit durch lange konstante Qualität der Bohrungen

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 im Lieferumfang enthalten
- | Durchgangsbohrer mit Schaftlänge L3=22 mm nicht für Weeke Einstellschraube geeignet
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

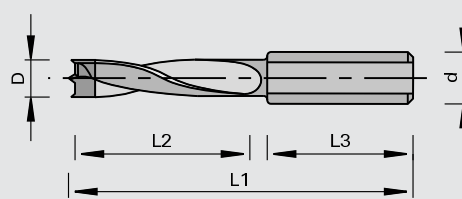
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	9,0	10	35	57,5	183143 o	183142 o
3,0	18	10	31	57,5	182380	182381
4,0	20	10	29	57,5	182382 o	182383 o
5,0	22	10	27	57,5	182384	182385
6,0	22	10	25	57,5	183145 o	183144 o
8,0	22	10	25	57,5	183147 o	183146 o
3,0	18	10	43,5	70	182386	182387
4,0	30	10	31,5	70	182388	182389
5,0	30	10	31,5	70	182390	182391
6,0	30	10	30	70	183149	183148
8,0	35	10	22	70	183151	183150
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215

## Dübelbohrer HW - mit Rückenführung, lange Ausführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | lange Ausführung
- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | tiefe Bohrungen durch lange Ausführung
- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | stufenlose Senkerbefestigung an der Bohrerspirale zum gleichzeitigen Anfasen der Bohrung
- | Aufstecksenker Class-No. 130660
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	50	10	30	85	177194	177193
5,0	65	10	30	105	177206 o	177205
6,0	50	10	30	85	177196 o	177195
6,0	65	10	30	105	177208 o	177207
7,0	50	10	30	85	177198	177197
7,0	65	10	30	105	177210	177209
8,0	50	10	30	85	177200	177199
8,0	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

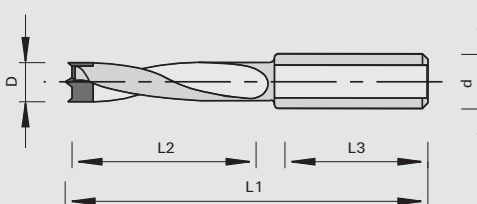


130211

## EcoLine Dübelbohrer HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
ecoline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Bohrspitze mit HW-Stegplatte für reduzierte Anforderungen

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	26	10	20	57,5	183375	183374
8,0	31	10	20	57,5	183377	183376
10	32	10	20	57,5	183379	183378
5,0	39	10	20	70	183381	183380
6,0	40	10	20	70	183383	183382
8,0	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

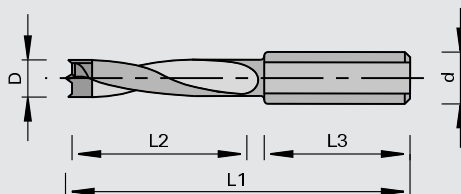


130215/130217

## Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	27	10	27	57,5	003175	003174
4,5	27	10	27	57,5	177228	177227
5,0	27	10	27	57,5	003179	003178
5,1	27	10	27	57,5	177230	177229
5,2	27	10	27	57,5	167707 o	167708 o
6,0	27	10	27	57,5	003183	003182
7,0	27	10	27	57,5	003187	003186
8,0	27	10	27	57,5	003191	003190
8,2	27	10	27	57,5	167216	167213
9,0	27	10	27	57,5	003195	003194
10	27	10	27	57,5	003199	003198
10,5	27	10	27	57,5	182261 o	182262 o
11	27	10	27	57,5	177232 o	177231
12	27	10	27	57,5	003207	003206
4,0	35	10	30	70	173175	173174
4,5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5,0	35	10	30	70	003231	003230
5,1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5,5	35	10	30	70	182267	182268 o
6,0	35	10	30	70	003235	003234
6,5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7,0	35	10	30	70	167224	167219
7,5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8,0	35	10	30	70	003243	003242
8,1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8,2	35	10	30	70	182275	182276 o
8,5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9,0	35	10	30	70	167225	167220
10	35	10	30	70	003251	003250
10,2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11	35	10	30	70	167226	167221
12	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
5,0	44	10	30	77	167233	167228
6,0	44	10	30	77	167234	167229
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

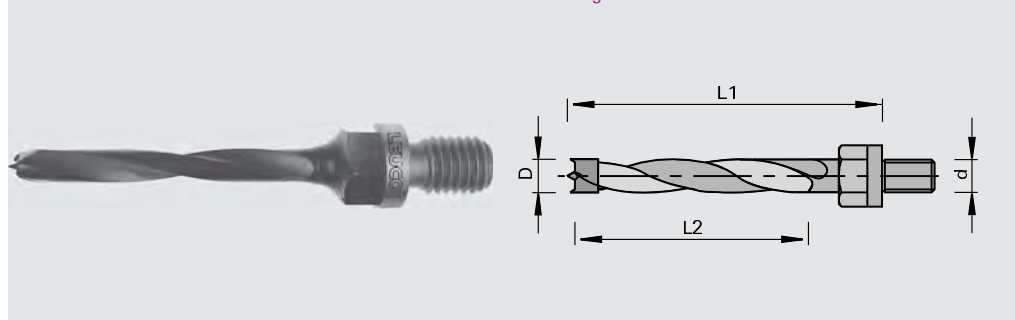
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	44	10	30	77	167235	167230
10	44	10	30	77	167236	167231
12	44	10	30	77	173181 o	173180 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

### Dübelbohrer HW - ohne Rückenführung, mit Anschlußgewinde

Produkt

Zeichnung



<b>LEUCO DUR</b>
Hartmetall [HW]
MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum aussrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale ohne Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Schaft mit Anschlußgewinde
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | aussrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

**Hinweise**

- | Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	M8	63	160570 o	160566 o
5,0	45	M10	63	167697	167698
6,0	45	M10	63	160576 o	160574 o
8,0	45	M8	63	160572 o	160568 o
8,0	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

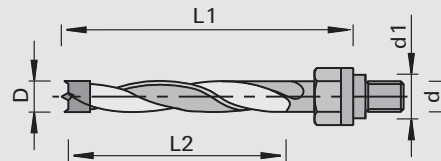
130226

## Dübelbohrer HW - mit Rückenführung und Anschlußgewinde

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum ausrissfreien Bohren von Dübellöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 negative Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | Spirale mit Rückenführung
- | kunststoffbeschichtet
- | Schaft mit Anschlußgewinde und Passsitz 11 mm
- | HW-bestückt

Vorteile

- | ausrissfreie Lochränder durch negative Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze
- | optimaler Spanauswurf durch Kunststoffbeschichtung
- | hohe Stabilität durch Schaft mit Anschlußgewinde zur direkten Einspannung in die Bohrspindel

Hinweise

- | Zuordnung zu den Maschinen siehe Kapitel Spannsysteme

Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6,0	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8,0	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

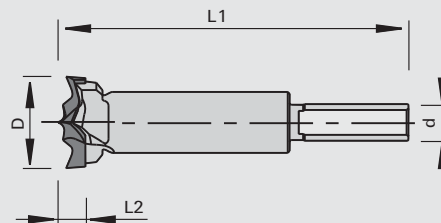
130214

## Bohrer HW für Lamello Cabineo® Verbinder

Produkt



Zeichnung



Vollhartmetall [VHW]

MEC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit 3-fach Bohraggregaten z.B. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- | Bohrmaschinen mit speziellen Bohrköpfen z.B. Gannomat Basica
- | zum Bohren von Verbindertaschen System Lamello Cabineo® in einem Hub/Durchgang (3-in-1)

Ausführung

- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze
- | hochwertiger Schneidstoff
- | Werkzeugschaft mit Spannfläche

Vorteile

- | spezielle LEUCO Schneiden- und Vorschneidergeometrie für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- | hohe Wuchtqualität
- | abgestimmte Ausführung für „3-in-1“ bzw Mehrspindel-Aggregate

Hinweise

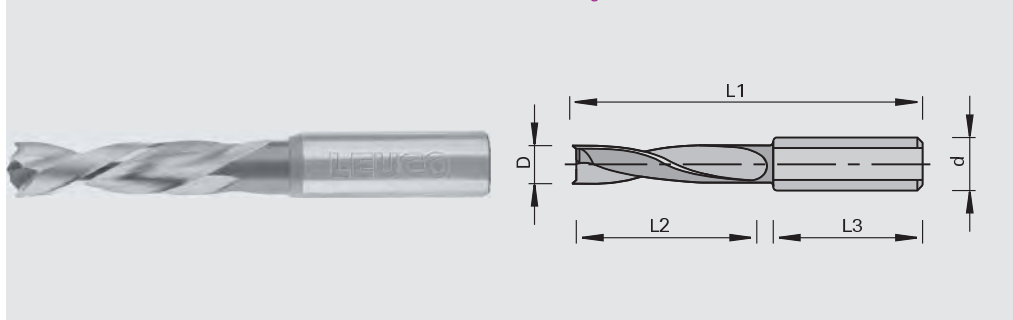
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	4,5	6	57,5	186737	186736
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

## Hochleistungs-Dübelbohrer VHW

Produkt

Zeichnung



**LEUCO DUR**

Vollhartmetall [VHW]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | stationäre Bohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern in Massivhölzern, Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

**Ausführung**

- | spezielle Schneidengeometrie
- | 2 Vorschneider
- | Spirale mit Rückenführung
- | Bohrteil aus Vollhartmetall

**Vorteile**

- | spezielle Schneidengeometrie und Vorschneider für geringste Schnittkraft und Schnittdruck
- | Schutz des Lochrandes beim Rückhub durch Spirale mit Rückenführung
- | hohe Vorschübe und große Nachschärfzone durch Bohrteil aus Vollhartmetall

**Hinweise**

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter
- | patentierte Schneidengeometrie
- | Änderung des Anschliffs oder Reduzierung des Durchmessers nicht möglich

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5,0	32	10	22	57,5	185768	185767
8,0	32	10	22	57,5	185770	185769
5,0	36	10	30	70	185772	185771
6,0	36	10	30	70	185774	185773
8,0	36	10	30	70	185776	185775
10	36	10	30	70	185778	185777
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

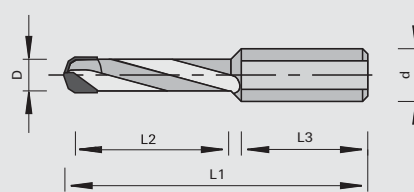


230215

## Dübelbohrer DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

Maschine / Anwendung

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen und Verbundwerkstoffen

Ausführung

- | spezielle Schneidengeometrie, 2 DP Räumerschneiden, als Doppelfase ausgebildet
- | Spirale ohne Rückenführung
- | DP-bestückt

Vorteile

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von extrem abrasiven Materialien
- | ausrissfreie Lochränder durch spezielle Schneidengeometrie

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellwechsel-Futter

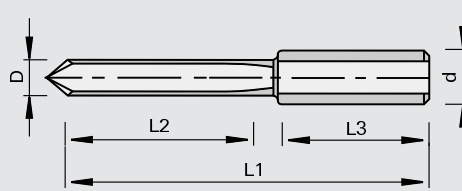
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	27	10	26	57,5	2	183009 o	183008 o
8,0	35	10	30	70	2	183013 o	183012 o
10	35	10	30	70	2	183053 o	183054 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

**Bohrstifte VHW**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Vollhartmetall [VHW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum Bohren von Dübellöchern in Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | Zylinderschaft  $\varnothing$  10 mm mit Spannfläche und Einstellschraube
- | Ausführung in Vollhartmetall

**Vorteile**

- | große Nachschärfzone
- | lange Standzeiten

**Hinweise**

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

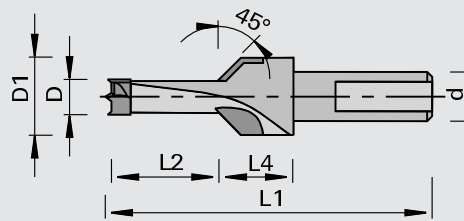
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Ident-No.
2,0	12	2,0		38	183059 o
2,5	12	2,5		45	180942
3,0	12	3,0		45	180943
3,5	15	3,5		45	183060 o
4,0	12	4,0		45	180944 o
2,5	15	10	33	57,5	183061 o
3,0	15	10	33	57,5	183062 o
5,0	25	10	25	57,5	180945 o
3,5	30	10	24	70	183063 o
4,0	32	10	25	70	183064 o
5,0	35	10	25	70	180946 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

## Bohrsenker HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Handbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | zum Bohren und gleichzeitigen Ansenken in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | Spirale PTFE beschichtet
- | 2 Vorschneider
- | Zentrierspitze

Vorteile

- | Bohren und Senken in einem Arbeitsgang
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

Hinweise

- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	12	16	15	10	57,5	180847	180846
8,0	15	16	15	10	57,5	180849	180848
10	12	16	15	10	57,5	180853	180852
10	15	16	15	10	57,5	180855 o	180854 o
8,0	12	16	15	10	70	180859	180858
8,0	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8,0	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



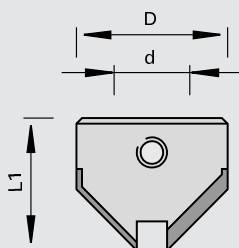
130660

## Aufstecksenker HW für Spiralbohrer und Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- | zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- | HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- | zur Befestigung an Spiralbohrern und Dübelbohrern mit Rückenführung an der Bohrerspirale mittels Gewindestift
- | stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	3,0	17,5		177291
16	4,0	15	183811 o	183812
16	5,0	15	183174	183175
16	6,0	15	183176	183177
16	7,0	15	183178	183179
18	8,0	15	183180	183181
18	9,0	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609
Winkelschraubendreher	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
	[mm]		[St.]	

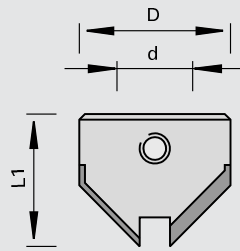
130660

## Aufstecksenker HW für Dübelbohrer

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Befestigung am verlängerten Schaft der Dübelbohrer mit  $\varnothing$  5 - 12 mm mittels Gewindestift
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

$\varnothing$ D	$\varnothing$ d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15,5	10	16,5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16,5		177295 o
[mm]	[mm]	[mm]		

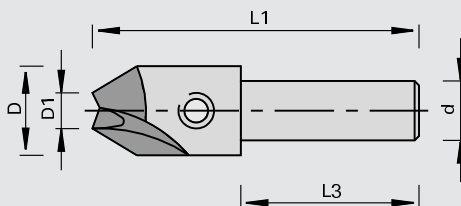
Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	10	167068
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	10	165049
Winkelschraubendreher	SW3 DIN ISO 2936	für alle	985730	1	009672
	[mm]			[St.]	

130660

## Senker HW für Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- zum Ansenken von Bohrungen in Massivhölzern und Holzwerkstoffen
- zum ausrissfreien Senken mit 90 Grad

Ausführung

- HW-bestückt

Vorteile

Hinweise

- zur Aufnahme von Spiralbohrern mit  $\varnothing$  3 - 6 mm
- stufenlose Einstellung des Senkungsdurchmessers und der Bohrtiefe möglich

$\varnothing$ D	$\varnothing$ D1	$\varnothing$ d	L3	L1		Ident-No.
15	3,0	10	30	58	R	173190
15	3,0	10	30	58	L	173191 o
15	3,5	10	30	58	R	173192
15	4,0	10	30	58	R	173194
15	4,0	10	30	58	L	173195
15	4,5	10	30	58	R	173196
15	4,5	10	30	58	L	173197 o
15	5,0	10	30	58	R	173198
15	5,0	10	30	58	L	173199
15	6,0	10	30	58	R	173202 o
15	6,0	10	30	58	L	173203 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

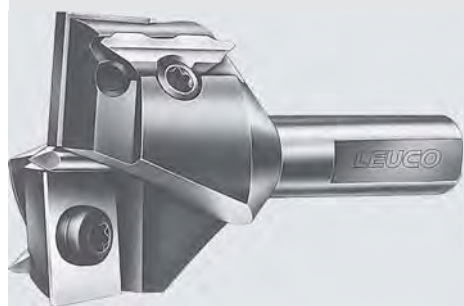
Ident-No.

Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003
	[mm]		[St.]	

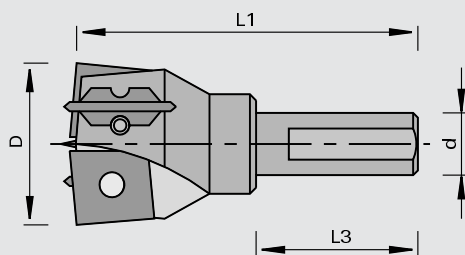
130135

## Zylinderkopfbohrer mit HW-Wendeplatten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 2 Räumerschneiden, 2 Wendevorschneider und Zentrierspitze

Vorteile

- | lange Standzeiten durch hochverschleißfeste HW-Sorte
- | ausrissfreie Beschlagbohrungen durch ziehenden Schnitt der Wendevorschneider

Hinweise

- | Zentrierspitze auswechselbar und nachstellbar nach dem Schärfen
- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5		162612 s
26	10	26	57,5		162614
30	10	26	57,5		162616 s
35	10	26	57,5	162619	162618
25	10	26	70		182570 s
26	10	26	70		182571 s
30	10	26	70		182572 s
35	10	26	70	184896	182573
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Wendeplatten	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Wendeplatten	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636
Wendeplatten	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	10	162637
Wendeplatten	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638
Wendeplatten	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	10	163846
Vorschneider	18x5,7x3,5	für alle	150557	10	181263
Zentrierspitzen	3x33,5	für alle	165512	10	162624
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x6 DIN EN ISO 4028	für alle	995161	10	163841
Senkkopfschrauben	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	10	162648
Senkkopfschrauben	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	10	162649
Zylinderschrauben	M3,5x3,8 T15	für alle	995115	10	162645
	[mm]			[St.]	

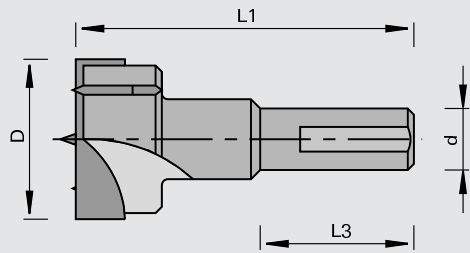
130117

## Zylinderkopfbohrer HW - Z=2+2

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider

**Hinweise**

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	003303	003302
16	10	26	57,5	003305	003304
18	10	26	57,5	003309	003308
20	10	26	57,5	003313	003312
22	10	26	57,5	003315	003314
25	10	26	57,5	003319	003318
26	10	26	57,5	003321	003320
30	10	26	57,5	003327	003326
35	10	26	57,5	003333	003332
40	10	26	57,5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

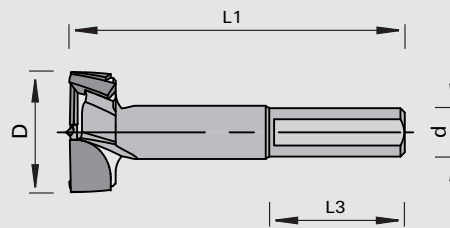
130115 / 130117

## Zylinderkopfbohrer HW - „Light“

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

**Maschine / Anwendung**

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren von Beschlaglöchern in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 Räumerschneiden, 2 Vorschneider und Zentrierspitze
- | HW-bestückt

**Vorteile**

- | ausrissfreie Bohrungen durch spezielle Vorschneidergeometrie, auch bei Randbohrungen
- | sehr gute Spangutentsorgung durch große Spanräume
- | Bohrungen bis nahe an die untere Deckschicht möglich dank kürzerer Zentrierspitze
- | geringer Schnittdruck

**Hinweise**

- | Zylinderschaft mit Spannflä-  
che
- | mit Längeneinstellschraube M5x10 DIN 551
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muss separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57,5	184677	184676
18	10	26	57,5	185029	185028
20	10	26	57,5	185031	185030
25	10	26	57,5	184679	184678
26	10	26	57,5	185033	185032
35	10	26	57,5	184681	184680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685	184684
18	10	26	70	185035	185034
20	10	26	70	185037	185036
25	10	26	70	184687	184686
26	10	26	70	185039	185038
35	10	26	70	184689	184688
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

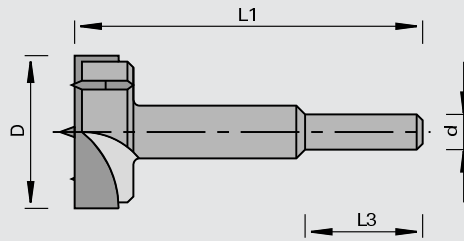
130119

## Zylinderkopfbohrer HW - Handbohrmaschinen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

Handbohrmaschinen  
zum ausrissfreien Bohren in  
Massivhölzern und Holzwerk-  
stoffen

Ausführung

2 Räumerschneiden, 2 Vor-  
schneider und Zentrierspitze  
HW-bestückt  
Ø 12: Vorschneider in Räum-  
erschneiden integriert  
Zylinderschaft

Vorteile

ausrissfreie Bohrungen  
durch ziehenden Schnitt der  
Vorschneider

Hinweise

Zylinderschaft im Durch-  
messer der auftretenden  
Schnittbelastung angepasst  
Spannmittel: Bohrfutter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

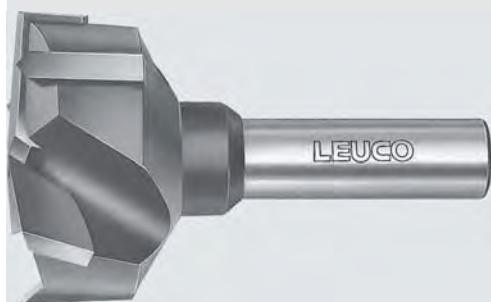
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

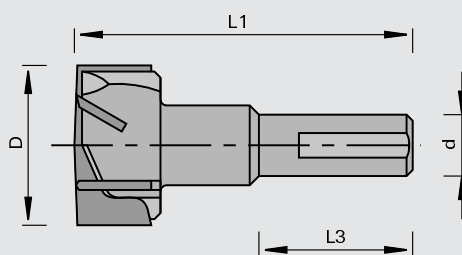
130115

### Zylinderkopfbohrer HW - Z=3+3

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

MAN

Maschine / Anwendung

- | Beschlagbohrmaschinen
- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in Massivhölzern und Holzwerkstoffen

Ausführung

- | 3 Räumerschneiden, 3 Vorschneider, ohne Zentrierspitze
- | HW-bestückt

Vorteile

- | Bohrtiefe bis nahe an die untere Deckschicht möglich
- | ausrissfreie Bohrungen durch ziehenden Schnitt der Vorschneider
- | hoher Vorschub durch Z = 3+3

Hinweise

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57,5	160385	160384
26	10	26	57,5		003278
30	10	26	57,5		003280
35	10	26	57,5	003285	003284
40	10	26	57,5		713347 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

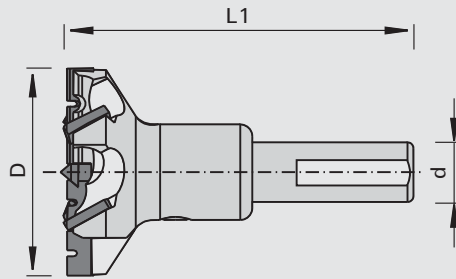


230115

## Zylinderkopfbohrer DP

Produkt

Zeichnung



Polykristalliner Diamant [DP]

MEC

**Maschine / Anwendung**

- | Bohrautomaten
- | CNC-Bearbeitungszentren
- | zum ausrissfreien Bohren in rohen und beschichteten Holzwerkstoffen

**Ausführung**

- | 2 DP Rämerschneiden mit Spanbrecher
- | 4 DP Vorschneider
- | HW Zentrierspitze
- | mehrmals nachschärfbar

**Vorteile**

- | lange Standzeit bei der Bearbeitung von abrasiven Materialien
- | wirtschaftlich, da mehrmals nachschärfbar
- | ausrissfreie Bohrungen durch besondere Geometrie der 4 Vorschneider
- | sicheres Anbohren durch Zentrierspitze

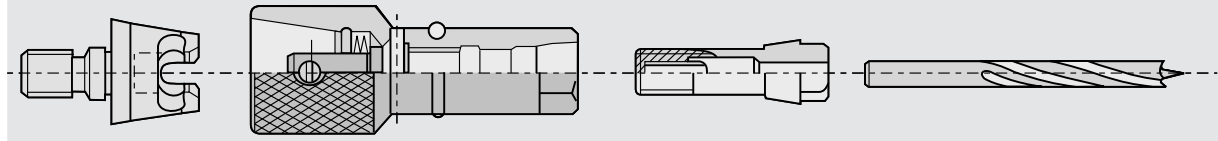
**Hinweise**

- | Zylinderschaft mit Spannfläche
- | Einstellschraube Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 zur genauen Längeneinstellung im Lieferumfang enthalten
- | Einstellschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden
- | Spannmittel: Kombi-Futter, Schnellspann-Futter

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57,5	2+4	186782
35 [mm]	10 [mm]	70 [mm]	2+4	186783



## Bohrer-Schnellwechsel-Systeme



### Merkmale

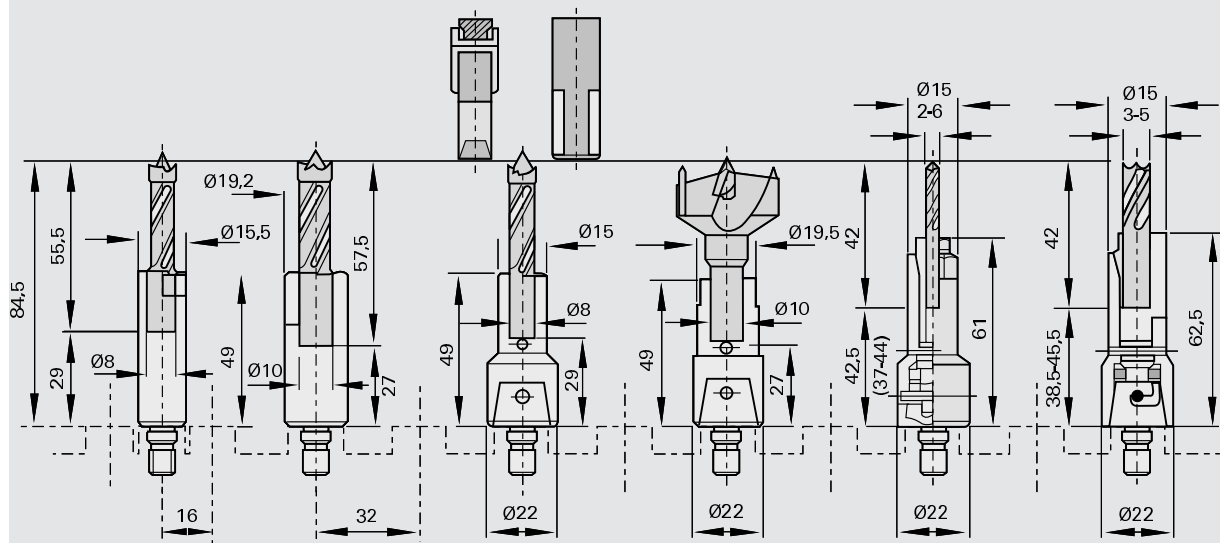
- | spielfreie Kegelaufnahme
- | formschlüssige Verriegelung
- | einfache Verriegelung
- | farbliche Kennzeichnung des Oberteils zur Unterscheidung der Drehrichtung
- | kompatibel mit „Klack“ alt sowie Kombi-Futter

### Vorteile

- | hohe Rundlaufgenauigkeit des Bohrers
- | feste Verbindung Bohrer-Maschine
- | schneller Bohrerwechsel
- | schnelles und sicheres Erkennen der Drehrichtung
- | Nachrüsten, auch Teilbestücken von vorhandenen Maschinen möglich

### Nutzen

- | Qualitätssteigerung des Produktes
- | sicheres Arbeiten
- | kurze Rüstzeiten
- | keine hohen Anforderungen an das Maschinenpersonal
- | geringe Investition



## Bestellung / Anfrage von Sonderwerkzeugen: Bohrer / Senker

Bitte kopieren und ausgefüllt an eines der LEUCO-Verkaufsbüros senden. (Bitte nur 1 Werkzeugbeschreibung)

Kunden-Nr.:	_____	Bestellung:	<input type="radio"/>
Firma:	_____	Anfrage:	<input type="radio"/>
Werk:	_____		
Straße / Nr.:	_____	Liefertermin KW:	_____
PLZ / Ort:	_____	(unverbindlich)	
Land:	_____	Stückzahl:	_____
Ansprechpartner:	_____		
Telefon:	_____	Telefax:	_____
Ort, Datum:	_____	Unterschrift:	_____

### Maschine

Hersteller: \_\_\_\_\_

Typ: \_\_\_\_\_

Art: \_\_\_\_\_

Betriebsdrehzahl [min<sup>-1</sup>]: \_\_\_\_\_

Vorschubgeschwindigkeit [m/min]: \_\_\_\_\_

### Werkstoff

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Durchgangsbohrung:

Sacklochbohrung:

Bohrtiefe [mm]: \_\_\_\_\_

**Beschichtung**      ja            nein     

Bezeichnung: \_\_\_\_\_

Weitere Informationen: \_\_\_\_\_

### Produktlinie

topline

Standard

### Schneidstoff

Hartmetall

Diamant

HS

### Werkzeug

Spiralbohrer

Durchgangsbohrer

Dübelbohrer

Aufstecksenker

Senker für Spiralbohrer

Zylinderkopfbohrer       festbestückt

mit Wendeplatten

Bohrdurchmesser D [mm]: \_\_\_\_\_

Nutzlänge L2 [mm]: \_\_\_\_\_

Gesamtlänge L1 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftlänge L3 [mm]: \_\_\_\_\_

Schaftausführung d:

    zylindrischer Schaft [Ø]: \_\_\_\_\_

    andere Schäfte: \_\_\_\_\_

    Type (nach Anlage): \_\_\_\_\_

Schneidenzahl: \_\_\_\_\_

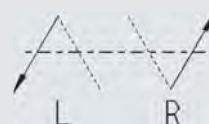
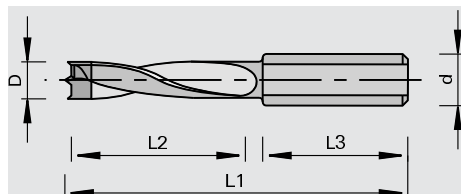
Räumer: \_\_\_\_\_

Vorschneider: \_\_\_\_\_

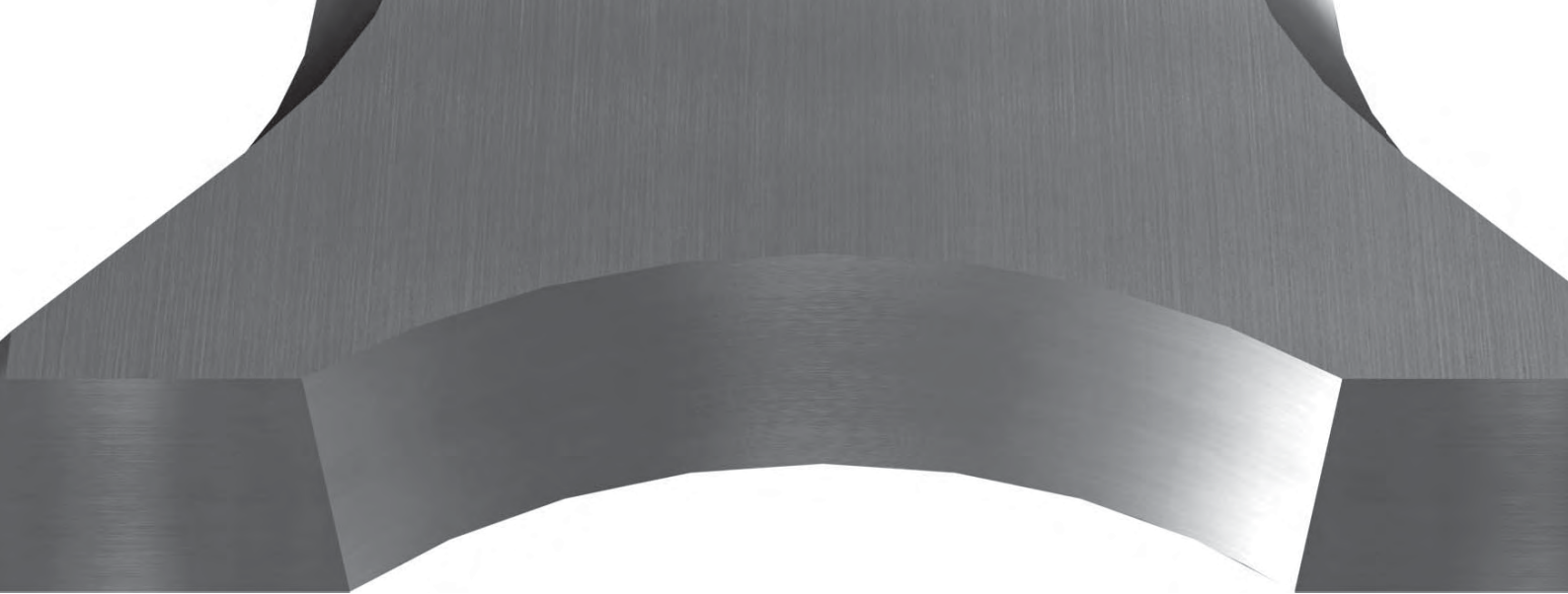
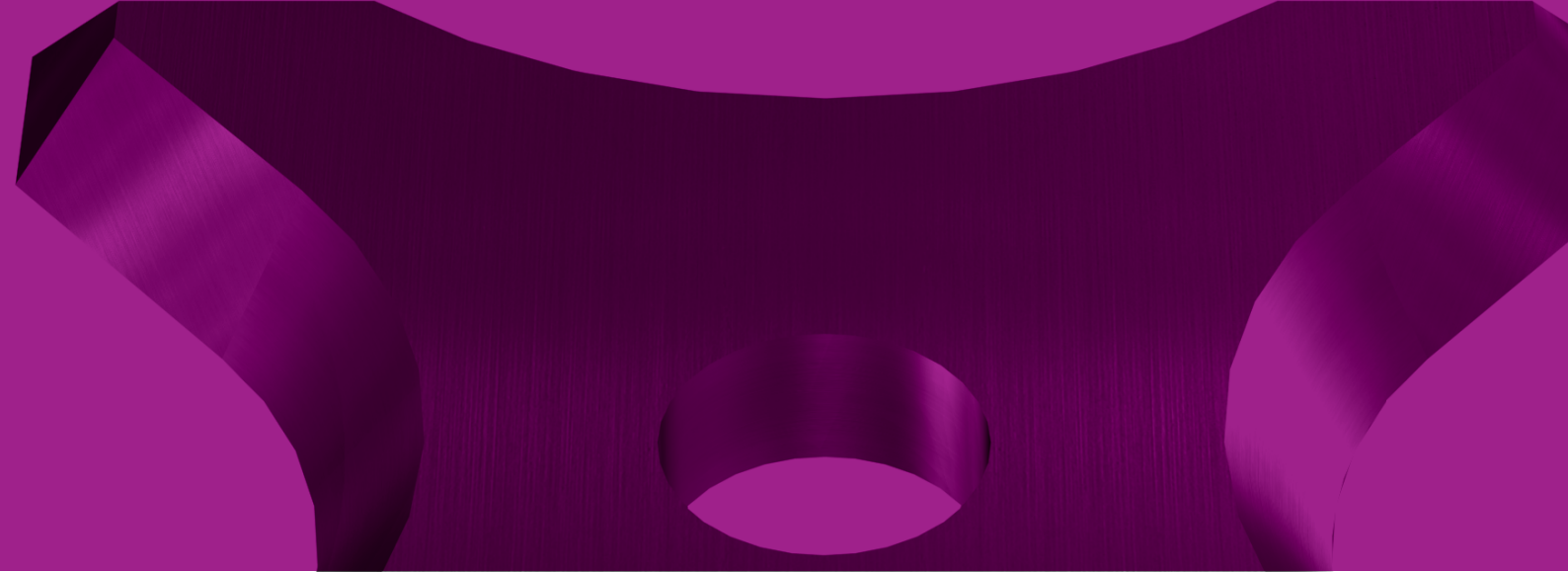
Drehrichtung:      rechts       links

o Zutreffendes bitte ankreuzen

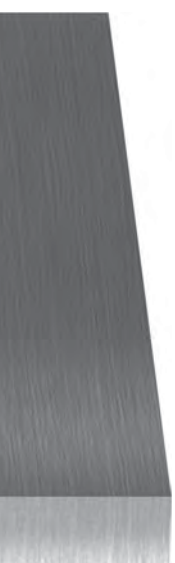
Bitte weitere Bemaßungen und Markierungen in der Werkzeugskizze vornehmen.



520-01.0708



# Wende-/Wechselplatten, Messer



Produkt	Seite
Wende-/Wechselplatten	6-1
Vorschneider-Wendeplatten	6-12
Zentrierspitze	6-13
Radius- und Fase-Wende-/Wechselplatten	6-14
Profil-Wende-/Wechselplatten	6-22
Profil-Wendemesser	6-31
Ziehklängen-Wende-/Wechselplatten	6-34
Rund-Schneidplatten	6-52
Sägezähne	6-53
Hobelmesser	6-54
Blanketts	6-73

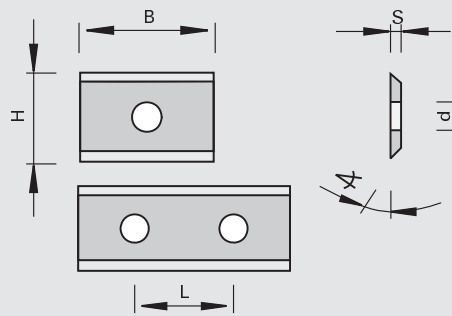
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 01 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- | HL Board 02 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Hart- und Weichhölzer
- | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- | HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer
- | HL Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer

- | lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern
- | EcoKnife: leichtere Wendeplatte, weniger Unwucht

- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keilα	LEUCODUR	Ident-No.
7,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173473 o
9,6	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162636
11	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162637
13	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162638
15	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003081
15	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173467 o
15,7	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	163846
17	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162639
18	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	162520
19	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	164242
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 02	176469
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06	178287
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 06 EcoKnife	183569
20	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	003082
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20	173468 o
20	12	1,5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1,5	4,0	11-14	55	HL Board 06 EcoKnife	183570
30	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20	173469 o
30	12	1,5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20	173470 o
40	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1,5	4,0	20-26	55	HL Board 06 EcoKnife	183571
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
50	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268
60	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20	173472 o
60	12	1,5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176269
80	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2,2	4,0	59-61	45	HL Solid 20 topline	181677
100	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2,2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003089
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

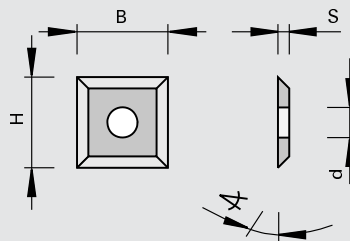
150513 / 150515 150518 / 150718

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe
- | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- | HL Solid 20 topline für Hart- und Weichhölzer
- | HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

- | lange Standwege bei bester Schnittqualität in Massivhölzern

- | Verpackungseinheit 10 Stück

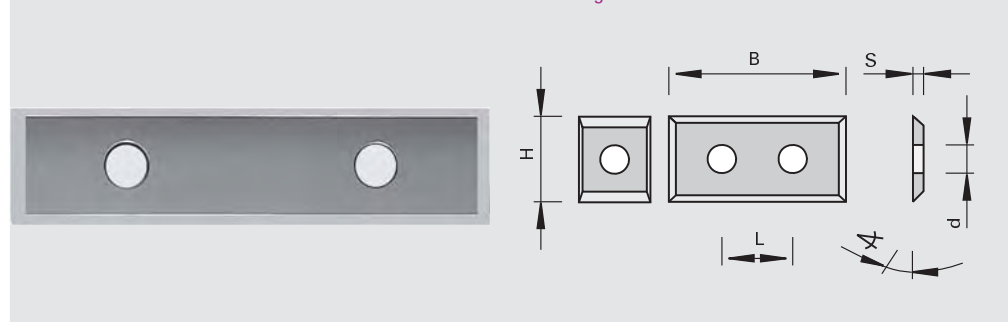
B	H	S	Ø d	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 30	162316
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 03	* 180820
12	12	1,5	4,0	55	HL Board 05	* 003080
12	12	1,5	4,0	45	HL Solid 20 topline	* 176340
17	17	2,0	4,0	55	HL Board 05	Weinig 162581
19	19	2,0	4,0	55	HL Board 05	162582
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150513 / 150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und stirnseitig freigeschliffen

Produkt

Zeichnung



LEUCODUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
 ! HL Board 02 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
 ! HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
 ! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
17,5	7,0	1,5			55	HL Board 05	184257
29,5	7,0	1,5	3,3	14	55	HL Board 05	184258
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		


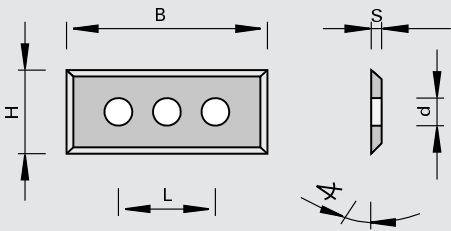

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9,0	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9,0	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180806
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No.
9	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	167256
10	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1,5	4,0		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1,5	4,0	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1,5	4,0	26	55	HL Board 05	180826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		



150516 / 150513

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und stirnseitig freigeschliffen - 3-Loch


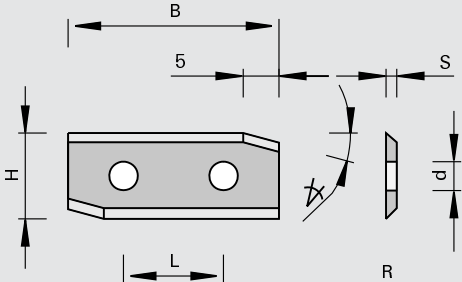

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
	Schneidstoff: HW   HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer   HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe		Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Keil◄	LEUCODUR	Ident-No.
50	9,0	1,5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1,7	4,0	37	55	HL Board 03	182456
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten mit Fase - HOLZ-HER

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
Maschinen HOLZ-HER   für den Einsatz in Anleimer-Füge-Messerköpfen	Keilwinkel 55 Grad   Schneidstoff: HW   HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer		Verpackungseinheit 10 Stück

Fase◄	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1,5	4,0	14	160118	160618
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

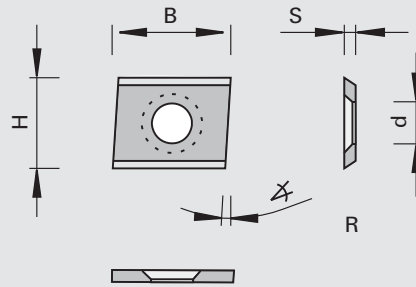
150516

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg - Brandt, Ott

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Maschinen Brandt, Ott  
 | Brandt: für den Einsatz in Füge-Messerköpfen und Prismen-Messerköpfen sowie als Flächenziehklinge  
 | Ott: für den Einsatz als Flächenziehklinge

Ausführung

| Keilwinkel 55 Grad  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

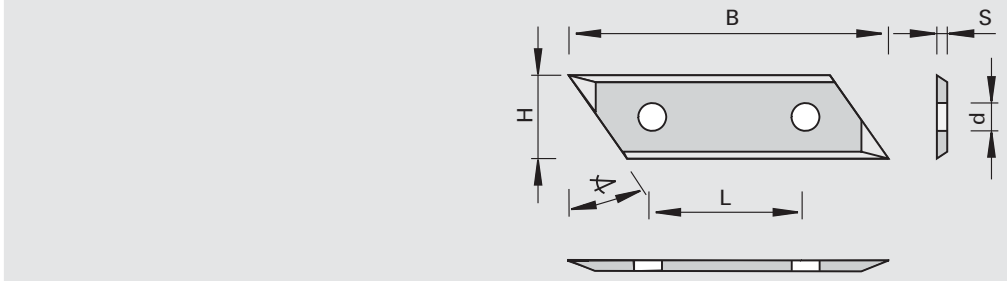
| Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Freiwinkel	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	14,3	2,5	6,3	6	186195	186196
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

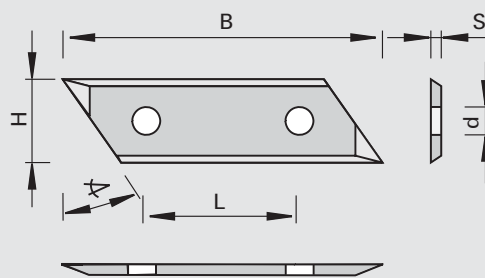
150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg für Ausspitz-Messerköpfe

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| für den Einsatz in Ausspitz-Messerköpfen

Ausführung

| Keilwinkel 55 Grad  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	α	Ident-No.
40	12	1,5	4,0	25,1	15	185369
50	12	1,5	4,0	26	35	185140
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

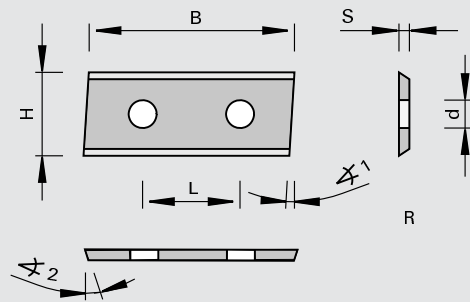
150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg und freigeschliffen

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Füge-  
Messerköpfen und Prismen-  
Messerköpfen

Ausführung

! Keilwinkel 55 Grad  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

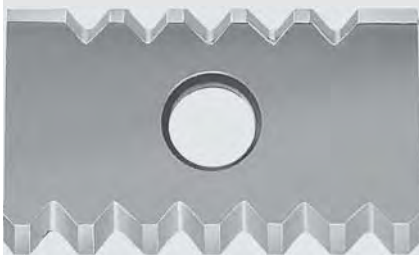
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Frei∠ 1	Frei∠ 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1,5	4,0		3,5	10	160626	160625
29,5	12	1,5	4,0	14	5		003119	003118
49,2	12	1,5	4,0	26	5		003121	003120
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

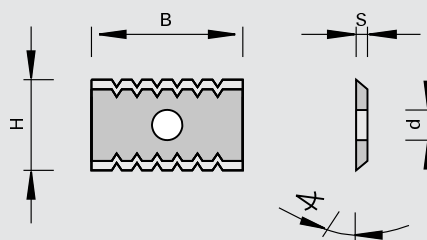
150515

## Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Schneidenunterbrechung

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Zerspanern

Ausführung

! Spanbrecher für günstige  
Schnittunterteilung  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

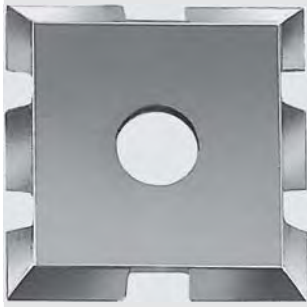
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil∠	Ident-No.
20	12	1,5	4,0	55	055905 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

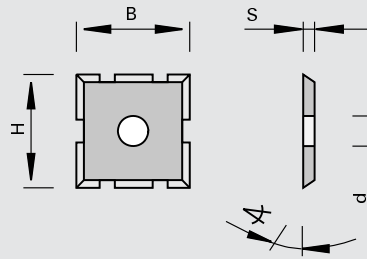
150517

### Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - Schneidenunterbrechung

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Spanbrecher für günstige Schnittunterteilung
- | Schneidstoff: HW
- | HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil◄	Ident-No.
15 [mm]	15 [mm]	2,0 [mm]	4,0 [mm]	55 [°]	167873

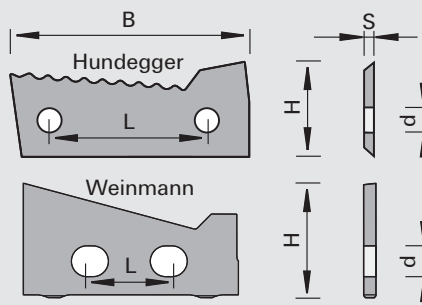
151557

### Profil-Wechselplatten HW - Schwalbenschwanz

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | für Schwalbenschwanz-Messerköpfe Fa. Hundegger, Weinmann
- | Abbundbearbeitung

- | Schneidstoff: HW
- | HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

- | Verpackungseinheit siehe Tabelle

B	H	S	Ø d	L	Keil◄	Profil	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	A	10	185205	185510
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B	10	185206	185511
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C	10	185207	185512
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]		

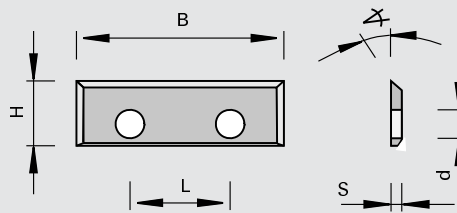
B	H	S	Ø d	L	Keil◄	VP	Ident-No.
34,9	18,6	2,0	5,0	13,8	55	3	185363
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

150523 / 150525

**Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante, stirnseitig freigeschliffen**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

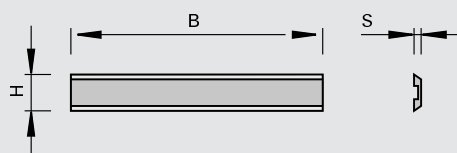
B	H	S	Ø d	L	Keil $\alpha$	LEUCODUR	Ident-No.
16	7,0	1,5	3,4	7,0	55	HL Board 03	180262
23	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7,0	1,5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

**Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - Leitz**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Leitz Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ident-No.
14,7	8,0	1,5	181504
19,7	8,0	1,5	181505
30	8,0	1,5	181506
35	8,0	1,5	181507
40	8,0	1,5	181508
50	8,0	1,5	181509
60	8,0	1,5	181510
80	8,0	1,5	181511 s
[mm]	[mm]	[mm]	

150516 / 150518 / 151557

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - Hundegger

<p><b>Produkt</b></p>	<p><b>Zeichnung</b></p>	<p>Hartmetall [HW]</p>
-----------------------	-------------------------	------------------------

<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Maschinen Hundegger</li> <li>l für den Einsatz in Messerköpfen</li> </ul>	<p><b>Ausführung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Schneidstoff: HW</li> <li>l HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> <li>l HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer</li> <li>l HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer</li> </ul>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Verpackungseinheit 10 Stück</li> <li>l Achtung! Ident-No. 186667 + 186668 dürfen nicht zusammen in einem Messerkopf montiert werden. Gefahr von Unwucht!</li> </ul>
---	---	------------------------	---

Type	B	H	S	Ø d	Keil◄		LEUCODUR	Ident-No.
1	20,6	20,6	5,5	7,3	50	für surfCut Messerkopf, bombiert (R=172 mm)	Hundegger	HL Solid 30 186667
1	21	21	5,5	7,3	50	mit Nut	Hundegger	HL Solid 30 186668
2	11,95	11,95	1,5	4,0	55	bombiert (R=70 mm)	Hundegger	HL Board 06 186448
2	13,8	13,8	2,5	6,2	60	bombiert (R=180 mm)		HL Solid 20 184942
2	15	15	2,5	6,2	50	bombiert (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20 185367
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151559

## Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten mit Senkung - EWD, Linck

<p><b>Produkt</b></p>	<p><b>Zeichnung</b></p>	<p>Hartmetall [HW]</p>
-----------------------	-------------------------	------------------------

<p><b>Maschine / Anwendung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Maschinen EWD, Linck</li> <li>l für den Einsatz in Messerköpfen</li> </ul>	<p><b>Ausführung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Schneidstoff: HW</li> <li>l HL Solid 60 für Hart- und Weichhölzer</li> </ul>	<p><b>Vorteile</b></p>	<p><b>Hinweise</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>l Verpackungseinheit 10 Stück</li> </ul>
--	--	------------------------	--

B	H	S	Ø d	Keil◄		LEUCODUR	Ident-No.
21	21	5,5	7,3	63	für Ø D=402 mm	HL Solid 60	186111
21	21	5,5	7,3	63	für Ø D=360 mm	HL Solid 60	186110
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

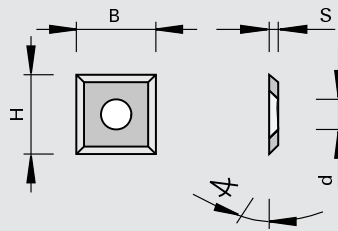
150517 / 150518 / 150553 / 150555 / 150557 / 150558 / 150757

**Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Senkung**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

- | Maschinen Homag, Fischer Brugg, IMA, Weinig, Lestro, HOLZ-HER
- | für den Einsatz als Flächenzieh- klinge auf Homag Kantenan- leimmaschinen FA20 + FA21
- | für den Einsatz in Kanten-Füge- Messerköpfen
- | für den Einsatz in Spiral- Messerköpfen
- | für den Einsatz in Messerköp- fen

**Ausführung**

- | topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

**Vorteile****Hinweise**

- | Ident-No. 167777 für Ritzaggregat der vertikalen Plattenaufteilsäge HOLZ-HER
- | \* mit Kennzeichnung zur Montageerleichterung
- | Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil	LEUCODUR		Ident-No.
10,5	10,5	1,5	4,0	55	HL Solid 20	Lestro	176719
13,6	13,6	2,0	6,3	45	HL Solid 30	Fischer Brugg	163829
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30		163701
14	14	1,2	8,6	60	HL Solid 30	HOLZ-HER	167777
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 20 topline		176341
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	Weinig	003079
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05		180954
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03		180646
14,3	14,3	2,5	6,3	45	HL Solid 20	IMA	183828
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	Homag (FA20 + FA21)	170248
15	15	2,5	6,2	50	HL Solid 20	Fase-Messerkopf	181243
15	15	2,5	6,2	60	HL Solid 20	Weinig	185276 s
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	bombiert (R=50 mm für Spiral-Messerköpfe)	180454
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	bombiert (R=115 mm)	185950 s
15	15	2,5	6,4	60	HL Solid 20	bombiert (R=150 mm)	185274
15	15	2,5	6,4	50	HL Solid 20	bombiert (R=190 mm für Weinig Powerlock-Dualwerkzeuge Ø D=125 mm 541/542)	185865
20	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	Homag	168509
22	22	2,0	6,5	60	HL Solid 20	Weinig	185277
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

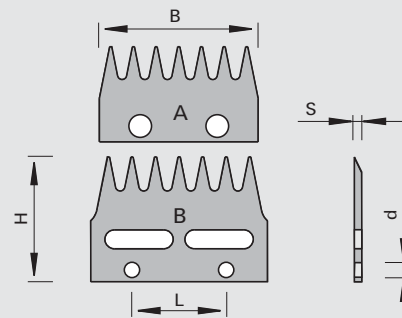
15 1586

## Spanabstreifer Wechselplatten HW - IMA

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I Maschinen IMA

Ausführung

I Schneidstoff: HW  
I HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	L	Type	VP	Ident-No.
70	42	2,0	10	34	A	10	185872 s
75	53	2,0	6,5	40	B	10	185873 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



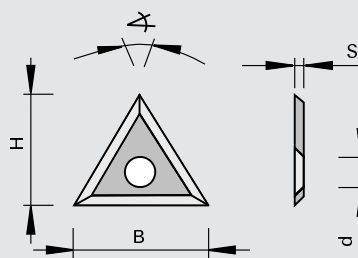
150557

**Dreieck-Vorschneider HW mit 3 Schneidkanten**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Leitz  
Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Hart- und  
Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	Eck∠	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22 [mm]	19,05 [mm]	2,0 [mm]	6,5 [mm]	60 [°]	HL Solid 20	10 [St.]	180779

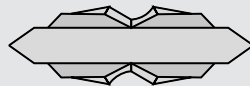
150557

**Wendevorschneider HW**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

! Schneide mit ziehendem  
Schnitt  
! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Holzwerkstoffe,  
Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! ausrissfreie Lochränder durch  
ziehenden Schnitt

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung	LEUCODUR	VP	Ident-No.
18x5,7x3,5 [mm]	HL Solid 20	10 [St.]	181263

165512

## Zentrierspitzen HW

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | mit Fläche am Schaft für Anzugsschraube
- | Schneidstoff: HW
- | HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer

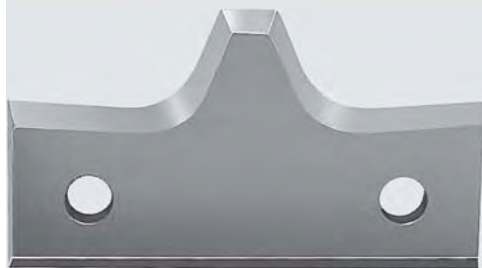
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Ø D	L1	Ident-No.
3,0 [mm]	33,5 [mm]	162624

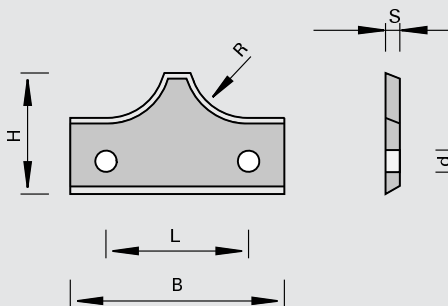
151545

## Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien und Bodenfase - Homag, IMA

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board O5 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
2,0	20,5	15	2,0	3,0	12	Homag	163062 s
3,0	20,8	15	2,0	3,0	12	Homag	163063
5,0	30	17	2,0	3,0	20	Homag	163065
4,0	20,8	15	2,0	3,0	12	Homag	163064 s
6,0	30,5	17	2,0	3,0	20	Homag	163066
8,0	30,5	17	2,0	3,0	20	Homag	163068 s
2,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164166 s
3,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164167 s
4,0	20,8	14,7	2,0	3,0	12	IMA	164168 s
5,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164169 s
6,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164170 s
7,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164171 s
8,0	30,5	16,5	2,0	3,0	20	IMA	164172 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

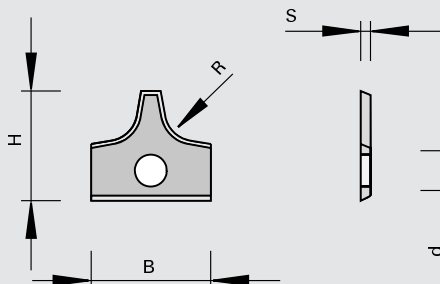
151545 / 151585

### Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien und Bodenfase

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- Type A für den Einsatz in Kanten-Abund-Messerköpfen
- Type B für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern

Ausführung

- Schneidstoff: HW
- HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

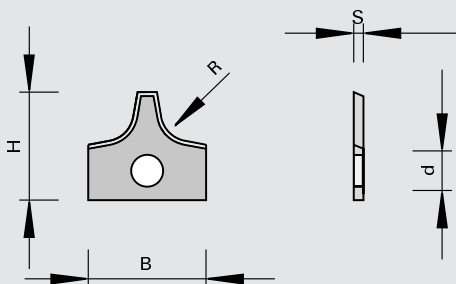
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
2,0	12	12	1,5	4,0	5	A	10	170340
3,0	12	12	1,5	4,0	5	A	10	170341
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
2,0	16	15,5	2,0	4,4	10	A	10	182087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
1,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	186745
1,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	176583
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163489
2,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	180153
2,5	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	171178 s
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163490
3,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	180154
4,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163491
5,0	16	17,5	2,0	4,4	10	A	10	163492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Type	VP	Ident-No.
2,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173475
2,5	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173476 s
3,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173477
4,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173478 s
5,0	16	17,5	2,0	3,0	10	B	10	173479
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[St.]	

151545 / 151585

### Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

Schneidstoff: HW  
HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

Verpackungseinheit 10 Stück

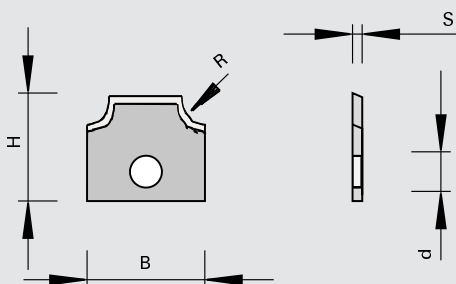
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.	
2,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt	177033
2,5	12	13	2,0	4,0	10		173707
3,0	12	13	2,0	5,0	10	Brandt	177032
6,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170258
8,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170260
9,0	24	22	2,0	4,4	10	Homag, Ott	170261 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151586

### Radius-Wechselplatten HW mit 2 Schneidradien - EBM, Hebrock

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Kantenanleimmaschinen EBM,  
Hebrock  
für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

Schneidstoff: HW  
HL Board 06 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

Verpackungseinheit 10 Stück

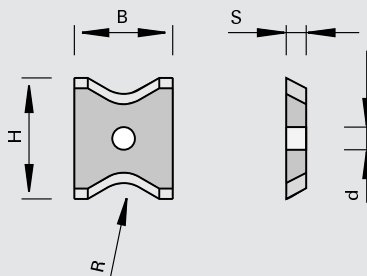
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.	
2,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock	180151
3,0	16	13,5	2,0	5,0	5	EBM, Hebrock	180152
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

15 1555

### Radius-Wechselplatten HW symmetrisch mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Anleimer-Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.
2,0	13	16	2,0	4,0	5	162794
3,0	13	16	2,0	4,0	5	162795
4,0	13	16	2,0	4,0	5	162565
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

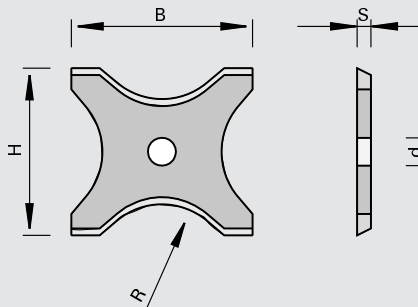
R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	Ident-No.
2,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA 172713
3,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA 172714
4,0	13	16	2,0	4,0	15	IMA 172715 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

15 1555

### Radius-Wendeplatten HW symmetrisch mit 2 Schneidradien (Schmetterlingsform)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Anleimer-Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Profilauslauf 5 Grad  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

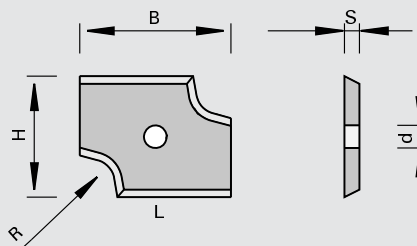
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
5,0	20	21	2,0	4,0	162566
6,0	20	21	2,0	4,0	162567
7,0	20	21	2,0	4,0	162568 s
8,0	20	21	2,0	4,0	162569
9,0	26	24	2,0	4,0	162796
10	26	24	2,0	4,0	162570
11	26	24	2,0	4,0	162571 s
12	26	24	2,0	4,0	162572
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555

### Radius-Wendeplatten HW mit 2 Schneidradien

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

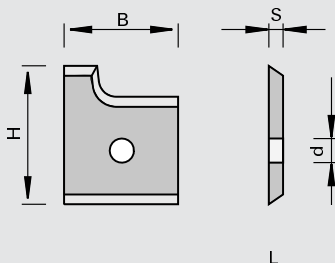
R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	20	16	2,0	3,0		168355	168356
2,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177136 s	177135 s
2,5	30	14	2,0	4,0	Reich	177138 s	177137 s
3,0	30	14	2,0	4,0	Reich	177140 s	177139 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545 / 151546

### Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius und Bodenfase

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 und HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	171224	171223
3,0	12	14,5	2,0	4,0	HL Board 05	172144	172143
2,0	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	185377	185376
2,5	14,5	14,5	2,0	5,0	HL Board 06	181657	181658
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

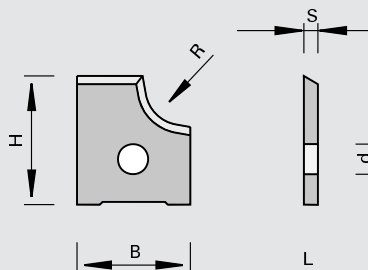
151545 / 151546

## Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Abrund-  
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HW  
I HL Board 05 und HL Board 06  
für Holzwerkstoffe, Kunststoffe  
und Harthölzer

Vorteile

Hinweise


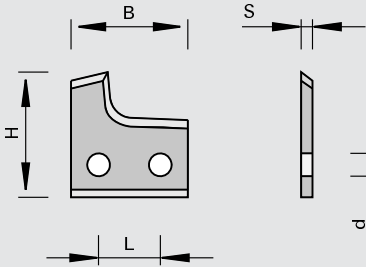

I Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Profilauslauf	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	15	2,0	4,0	10	HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177605	177606
2,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177607	177608
2,5	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177609 s	177610 s
3,0	12	17	2,0	5,0	13	Homag HL Board 06	177611	177612
2,0	12	18	2,0	4,0	11	HL Board 05		172725 s
3,0	12	18	2,0	4,0	11	HL Board 05		172726 s
1,0	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	180722	180721
1,5	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	181954	181953
2,0	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	181956	181955
2,5	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	180728 s	180727 s
3,0	13	15	2,0	4,0	10	HL Board 05	181957	181958
4,0	14	17	2,0	4,0	10	HL Board 06	177036 s	177040 s
2,0	15	14,5	2,0	4,0	15	HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14,5	2,0	4,0	15	HL Board 05	177319	177320
3,0	15	14,5	2,0	4,0	15	HL Board 05	177321	177322
5,0	15	17	2,0	4,0	10	HL Board 05	177037	177041
3,0	15	18,4	2,0	4,0	5	HL Board 06	168272 s	168279 s
4,0	15	18,4	2,0	4,0	5	HL Board 06	168273 s	168280 s
5,0	15	18,4	2,0	4,0	5	HL Board 06	168274 s	168281 s
6,0	15	21,6	2,0	4,0	5	HL Board 06	168286 s	168293 s
8,0	15	21,6	2,0	4,0	5	HL Board 06	168288 s	168295 s
2,0	16,1	14	2,0	4,0	15	HL Board 06	178219	178218
3,0	16,1	14	2,0	4,0	15	HL Board 06	178221	178220
2,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15	HL Board 06	173817	173816
3,0	19,6	15,2	2,0	4,0	15	HL Board 05	173393	173392
9,0	20	25,8	2,0	4,0	5	HL Board 06	168301 s	168310 s
10	20	25,8	2,0	4,0	5	HL Board 06	168302 s	168311 s
12	20	25,8	2,0	4,0	5	HL Board 06	168304 s	168313
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			



151545

### Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius und Bodenfase - IMA

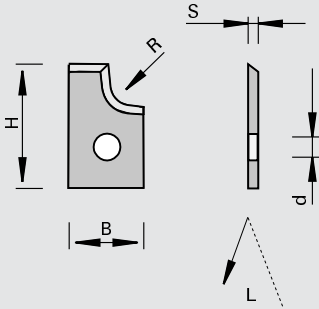

<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> 	 Hartmetall [HW]
---	---	--

<b>Maschine / Anwendung</b>   Maschine IMA   für den Einsatz in Abrund- Messerköpfen	<b>Ausführung</b>   Profilauslauf 5 Grad   Schneidstoff: HW   HL Board 05 für Holzwerk- stoffe, Kunststoffe und Harthölzer	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>   Verpackungseinheit 10 Stück
---	---	-----------------	--

R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
9,0	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19,5	2,0	3,0	12	IMA	164179 s	164180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545

### Radius-Wechselplatten HW mit 1 Schneidradius - IMA

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b> 	 Hartmetall [HW]
----------------	---	--

<b>Maschine / Anwendung</b>   Maschinen IMA   für den Einsatz in Abrund- Messerköpfen	<b>Ausführung</b>   Profilauslauf 15 Grad   Schneidstoff: HW   HL Board 05 für Holzwerk- stoffe, Kunststoffe und Harthölzer	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>   Verpackungseinheit 10 Stück
--	--	-----------------	--

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	18	2,0	5,0		180174	180173
3,0	12	18	2,0	5,0		180176	180175
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

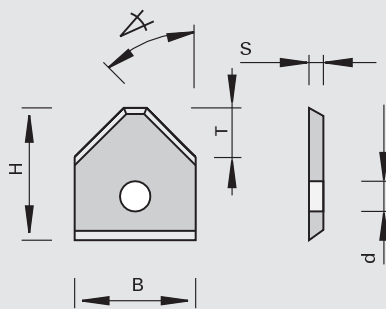
151545

### Fase-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Kanten-  
Abrund-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Ident-No. 180792 für Modula  
! Verpackungseinheit 10 Stück

Fase	B	H	S	Ø d	T	Ident-No.
45	12	12	1,5	4,0	4,2	171190
45	12	12	1,5	4,0	5,5	180792
45	16	17,5	2,0	3,0	5,9	169292
45	16	17,5	2,0	4,3	6,4	170329
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

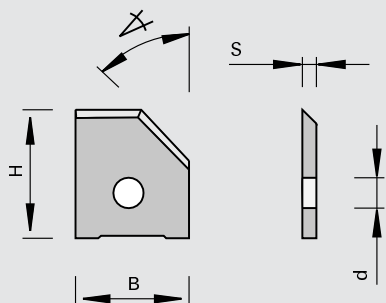
151586

### Fase-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Bearbeitungszentren Homag  
(BAZ)  
! für den Einsatz in Fase-  
Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

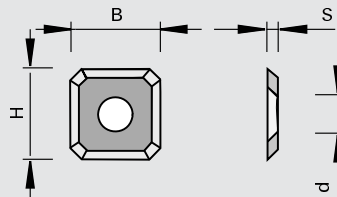
Fase	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2,0	5,0	HL Board 06	10	179174	179173
15	11,7	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177042	177045
30	13,5	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177043	177046
45	12,2	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177822	177823
45	15	16	2,0	4,0	HL Board 06	10	177044 s	177047 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

151519

**Profil-Wendeplatten HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER, 90 Grad**

Produkt

Zeichnung


 LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

| vertikale Plattenaufteilsägen  
 HOLZ-HER  
 | für den Einsatz in 90 Grad  
 Folding-Messerkopf Ident-No.  
 182616 zur Bearbeitung von  
 Aluminium-Verbundmaterial

**Ausführung**

| Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 40 für Hart- und  
 Weichhölzer

**Vorteile**
**Hinweise**

| Verpackungseinheit 10 Stück

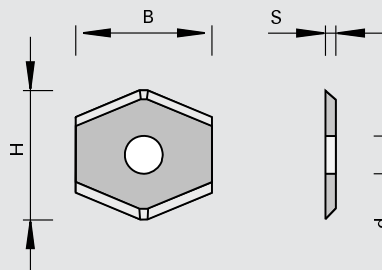
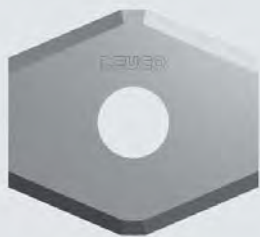
B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2,0 [mm]	6,4 [mm]	90 [°]	182079

151516

**Profil-Wendeplatten HW für Aluminium-Verbundmaterial - HOLZ-HER, 135 Grad**

Produkt

Zeichnung


 LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

**Maschine / Anwendung**

| vertikale Plattenaufteilsägen  
 HOLZ-HER  
 | für den Einsatz in 135 Grad  
 Folding-Messerkopf Ident-No.  
 703144 zur Bearbeitung von  
 Aluminium-Verbundmaterial

**Ausführung**

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Holzwerk-  
 stoffe, Kunststoffe und  
 Harthölzer

**Vorteile**
**Hinweise**

| Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2,0 [mm]	5,7 [mm]	135 [°]	182080 s

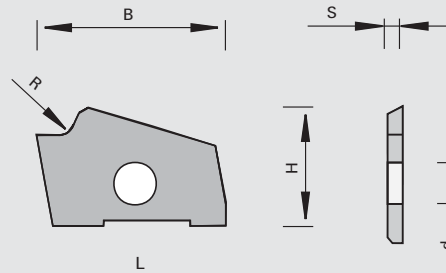
15 1586

## Radius-Profil-Wechselplatten HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
Brandt ab Baujahr 2005  
| für den Einsatz in spanopti-  
miertem Abrund-Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
| HL Board 06 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	22,32	14	2,0	5,0	185238	185239
1,5	22,32	14	2,0	5,0	183068 s	183067 s
2,0	22,32	14	2,0	5,0	182332	182331
2,5	22,32	14	2,0	5,0	182368 s	182367 s
3,0	22,32	14	2,0	5,0	182334	182333
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

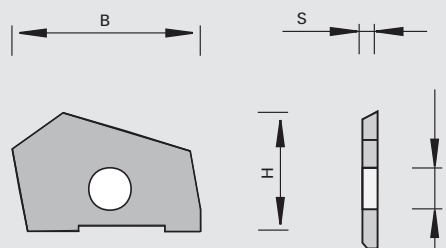
15 1586

## Fase-Profil-Wechselplatten HW - Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
Brandt ab Baujahr 2005  
| für den Einsatz in spanopti-  
miertem Abrund-Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
| HL Board 06 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

Fase	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2,0	5,0	182667	182666
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

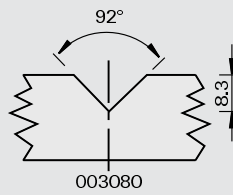
150515 / 151545

## Profil-Wechselplatten HW für Ziernutmesserköpfe

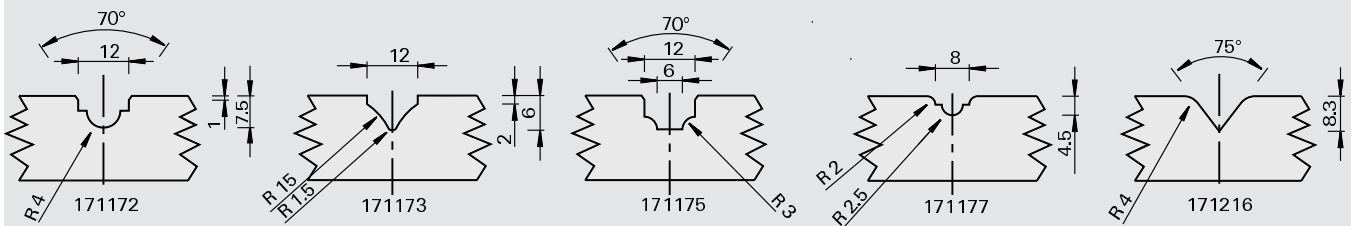
Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Ziernutmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1,5	4,0	003080
12	12	1,5	4,0	171177
11	12	1,5	4,0	171175
11	12	1,5	4,0	171172
12	12	1,5	4,0	171216
11	12	1,5	4,0	171173
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151547

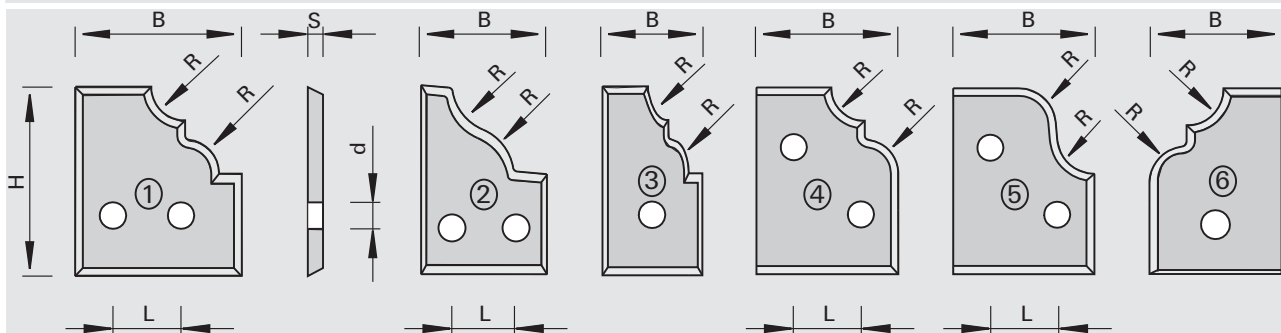
## Profil-Wechselplatten HW für Kassetten-Konterprofil- und Abplatt-Messerköpfe

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]



Maschine / Anwendung

| Type 1, 2, 3 für den Einsatz  
 in Kassetten-Konterprofil-  
 Messerköpfen  
 | Type 4, 5, 6 für den Einsatz in  
 Abplatt-Messerköpfen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 20 für Hart- und  
 Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	L	Type	Ident-No.
4,5	19,3	24,5	2,0	3,5	11,2	1	165912 s
6,5	16,3	24,5	2,0	3,5	8,3	2	166127 s
7,0	13,3	24,5	2,0	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2,0	3,5	9,0	4	165930 s
5,0	19	25	2,0	3,5	9,0	5	165932 s
4,5	16	22,5	2,0	4,0		6	168883 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

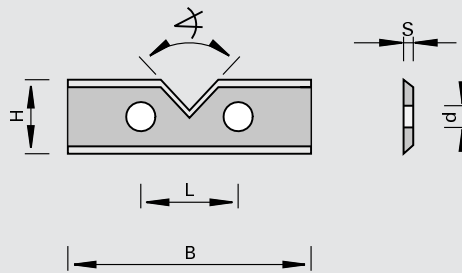
151547

## Gehrungs-Verleimprofil-Wechselplatten HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Gehrungs-Verleim-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

Fase	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1,5	4,0	26	165916
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

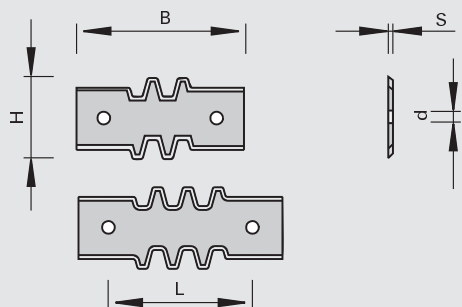
151555 / 151557

## Verleimprofil-Wendeplatten HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Verleimprofil-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! höchste Profilgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
50	21,6	2,0	4,0	26	165911
60	21,6	2,0	4,0	32	165909 s
50	23	2,0	4,0	26	180431
60	23	2,0	4,0	36	180432
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

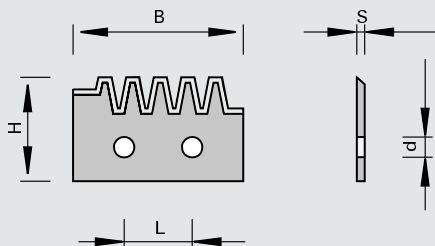
151597

## Verleimprofil-Wechselplatten HW Set

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in verstellbaren Verleim-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! höchste Profildgenauigkeit zur Erreichung optimaler Verleimergebnisse

Hinweise

! Set besteht aus 4 Stck. Ident-No. 167977, 4 Stck. Ident-No. 167976  
! Ident-No. 167976, 167977  
Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42 [mm]	20 [mm]	2,0 [mm]	4,0 [mm]	26 [mm]	168240 s

Zubehör	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Verleimprofil-Wechselplatten HW	43,5	20	2,0	151547	10	167976 s
Verleimprofil-Wechselplatten HW	42	20	2,0	151547	10	167977 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

132891

## Wendeplatten-Halter - Ledinek Rotoles

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Hobelmaschinen Ledinek Rotoles  
! für LEUCODUR Wendeplatten gerade und mit Fase

Ausführung

! zur Aufnahme der LEUCODUR Wendeplatten 14 x 14 mm und 14,3 x 14,3 mm

Vorteile

Hinweise

	Ident-No.
für Dickenrotor (WPL 14x14x2) oben	182082 o
für Abrichtrotor (WPL 14x14x2) unten	182083 o
für Dickenrotor Segmente (WPL 14,3x14,3x2,5) oben	182084 o
für Abrichtrotor Segmente (WPL 14,3x14,3x2,5) unten	182085 o

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x9 T20 D=Ø9,3 [mm]	995125	10	827277
			[St.]	



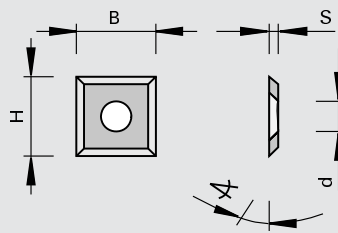
150517 / 150553 / 150555 / 150558

## Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - Ledinek Rotoles

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Hobelmaschinen Ledinek Rotoles  
 | für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 03 für Holzwerkstoffe und Kunststoffe  
 | HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer  
 | HL Solid 30 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

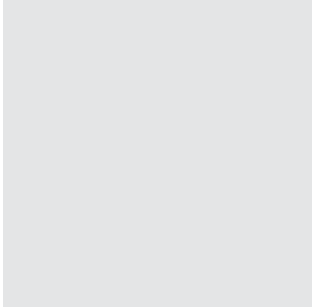
| Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Keil	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2,0	6,3	60	HL Solid 30	003079
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2,0	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14,3	2,5	6,3	55	HL Solid 20	170248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

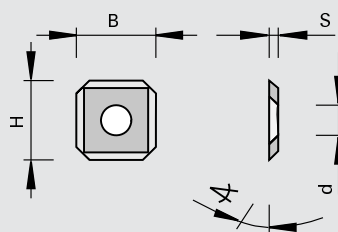
150557

## Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Fase - Ledinek Rotoles

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Hobelmaschinen Ledinek Rotoles  
 | für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

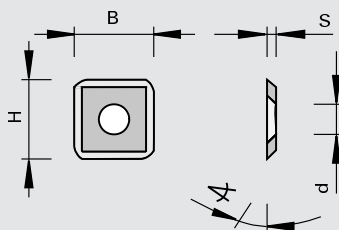
B	H	S	Ø d	Keil	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	180933	180932
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	181144	181143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150557

### Profil-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten und Radius - Ledinek Rotoles

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Hobelmaschinen Ledinek Rotoles  
 | für den Einsatz im Wendeplatten-Haltern zum Planfräsen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

| Verpackungseinheit 10 Stück

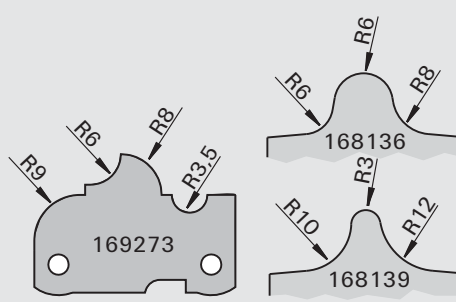
B	H	S	Ø d	Keil∠	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2,0	6,4	60	HL Solid 20	182442	182441
14,3	14,3	2,5	6,4	55	HL Solid 20	182444	182443
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151526

### SuperProfiler Wechselplatten HW „Multi-Profil“

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Tischfräsmaschinen  
 | für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen  
 Ident-No. 167897 und 167894

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

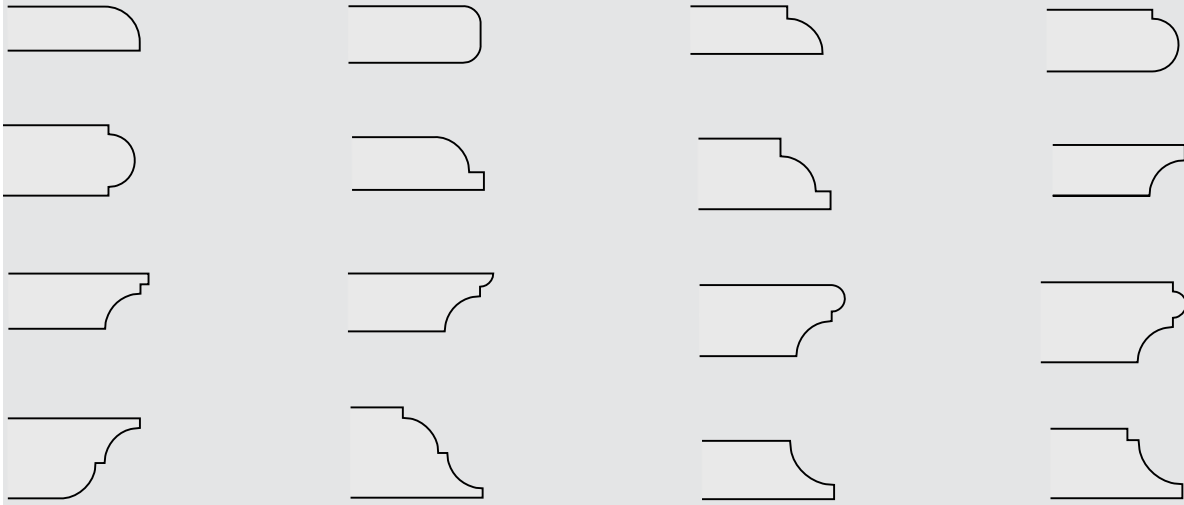
Hinweise

| zur Herstellung vieler Profile in einem oder mehreren Arbeitsgängen  
 | Profilbeispiele siehe technischen Anhang

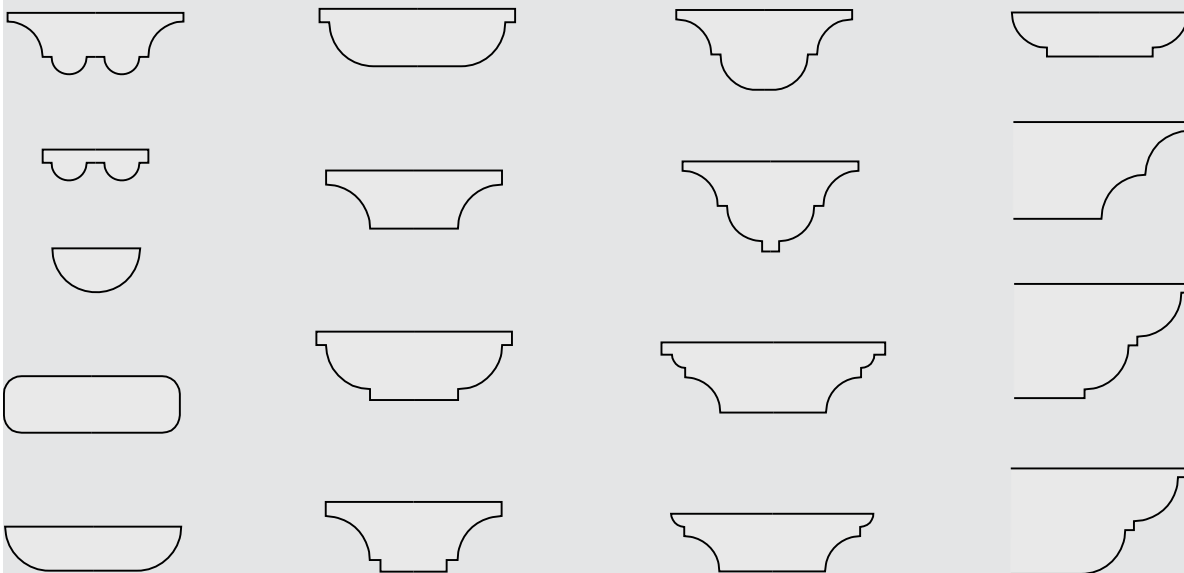
B	VP	Ident-No.
40	10	169273 s
39,5	10	168136 s
39,5	10	168139 s
[mm]	[St.]	

## SuperProfiler „Multi-Profil“

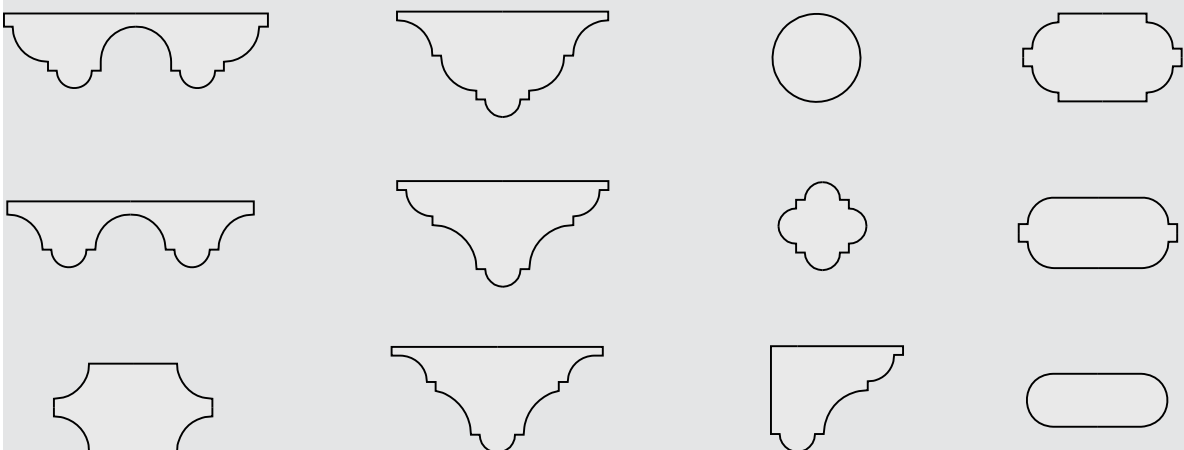
### 1 Arbeitsgang



### 2 Arbeitsgänge



### mehrere Arbeitsgänge



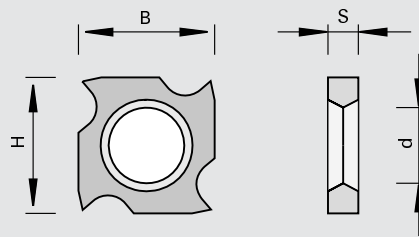
150508

## Nuter-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten - Nutmesserköpfe

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Nutmesserköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 30 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

! Ident-No. 163699 für Nutbreite 4 mm  
! Ident-No. 165906 für Nutbreite 5 mm  
! Ident-No. 169250 für Nutbreite > 7 mm  
! Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1,95	10	163699
18	18	2,5	10	165906
18	18	3,7	10	169250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

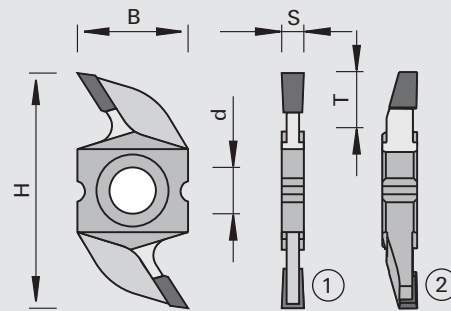
150508/150509

## Nuter-Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Nuten

Ausführung

! Bohrung 90 Grad angesenkt  
! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 30 und HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! hohe Genauigkeit durch radiale Positionierung  
! einfacheres Handling

Hinweise

! Zwischenringe zum Einstellen der Abrund-Messer siehe Kapitel Ersatzteile

B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.	
13	36	3,5	7,4	10	HL Solid 30	keine radiale Positionierung	5	165968
16	34	3,2	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183663
16	34	3,5	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183664 s
16	34	4,0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183665
16	34	5,0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183666
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

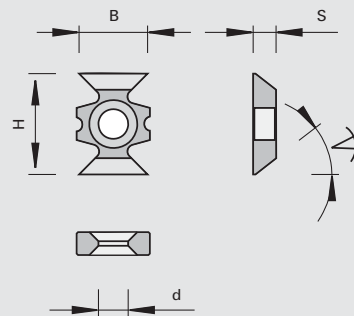
150577

### Fase-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Fasen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! hohe Genauigkeit durch radiale Positionierung  
! einfacheres Handling

Hinweise

! links und rechts einsetzbar  
! Distanzringe zum Einstellen der Fase-Messer siehe Kapitel Ersatzteile  
! Verpackungseinheit 10 Stück

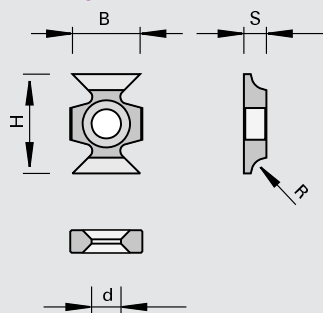
Fase $\sphericalangle$	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45 [°]	16 [mm]	22 [mm]	5,0 [mm]	6,5 [mm]	183668

150577

### Abrund-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Abrundungen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

! links und rechts einsetzbar  
! Distanzringe zum Einstellen der Abrund-Messer siehe Kapitel Ersatzteile  
! Verpackungseinheit 10 Stück

R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	176417 o
2,0	16	22	5,0	6,5	176418 o
2,5	16	22	5,0	6,5	176419 o
3,0	16	22	5,0	6,5	176420 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

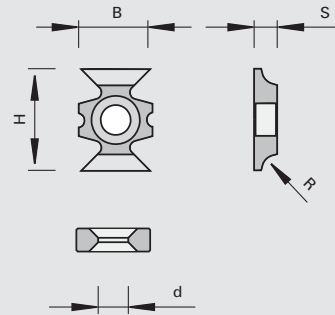
150577

## Abrund-Wendemesser HW mit 4 Schneidkanten und Positioniernut

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Messerköpfen zum Fräsen von Abrundungen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! hohe Genauigkeit durch radiale Positionierung  
! Radien können untereinander ausgetauscht werden  
! einfacheres Handling

Hinweise

! links und rechts einsetzbar  
! Distanzringe zum Einstellen der Abrund-Messer siehe Kapitel Ersatzteile  
! Verpackungseinheit 10 Stück

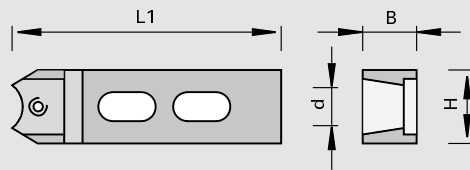
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5,0	6,5	183669
2,0	16	22	5,0	6,5	183670 s
2,5	16	22	5,0	6,5	183671 s
3,0	16	22	5,0	6,5	183672
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

132891

## Ziehklingen-Halter - Homag, Reich, IMA

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Kantenanleimmaschinen  
Homag, Reich  
| zur Aufnahme der LEUCODUR  
Radius-, Fase- und Ziehklingen-  
Wendeplatten

B	H	Ø d	L1		Ident-No.	
für R ≤ 5	15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
für R ≤ 5	22	14	6,5	118	Homag	179463 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

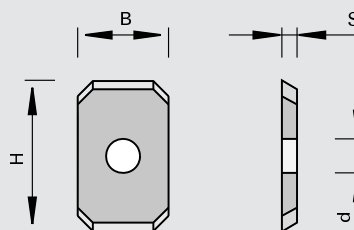
Rundkopfschrauben	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Schraubendreher	T15	985730	1	163161
Schraubendreher	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[St.]	

151555

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Fase - Homag, IMA, Reich

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

| Kantenanleimmaschinen  
Homag, IMA, Reich  
| für den Einsatz in Ziehklingen-  
Haltern

| Fasewinkel 45 Grad  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
12	20	2,0	4,0		2	171180
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

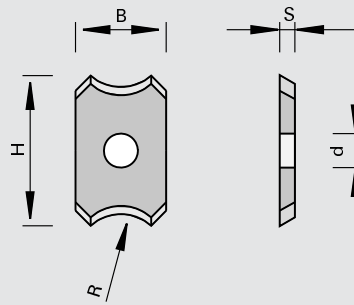
15 1555

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag, HOLZ-HER, Brandt

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag PN10, Homag PN20  
 (bis 31.12.2015), HOLZ-HER  
 1927/1929, Brandt Ambition  
 - 1110 F (KDF110) / 1120 FC  
 (KDF120C)

| für den Einsatz in Ziehklingen-  
 Haltern

Ausführung

| Profilauslauf 6 Grad  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerkstoffe  
 und Kunststoffe

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	171401
1,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169253
1,3	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	185454
1,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169254
2,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169255
2,5	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169256
3,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169257
4,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	6	169259 s
5,0	12	20	2,0	4,0	Homag, HOLZ-HER	6	169261 s
1,2	12	20	2,0	4,0	Brandt	6	186102 s
2,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	6	186103 s
3,0	12	20	2,0	4,0	Brandt	2	186104
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



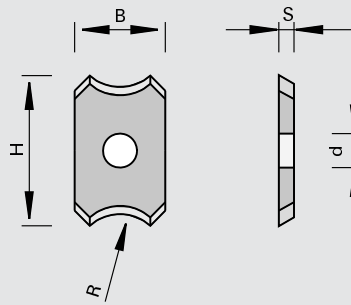
151755

## Ziehlingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag, HOLZ-HER, Reich für Hochglanzoptik (bei PP/PVC/ABS)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
top lineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag PN10, Homag PN20  
 (bis 31.12.2015), HOLZ-HER  
 1927/1929, Reich  
 | für den Einsatz in Ziehlingen-  
 Haltern

Ausführung

| Profilauslauf 6 Grad  
 | Schneidkante mit Anti-  
 Weissbruchfase  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerkstoffe  
 und Kunststoffe

Vorteile

| kein Auftreten von Weissbruch  
 | Vermeidung von Nacharbeit  
 | zur Erzeugung von Hochglanz-  
 optik

Hinweise

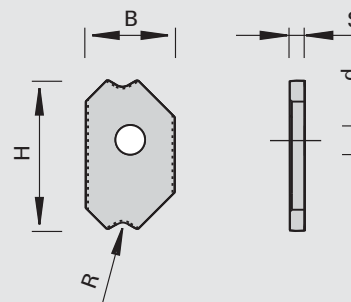
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	186433
1,3	12	20	2,0	4,0	2	186434
1,5	12	20	2,0	4,0	2	181234
2,0	12	20	2,0	4,0	2	181235
3,0	12	20	2,0	4,0	2	181237
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

151545

## Ziehlingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag (asymmetrische Bohrungsposition)

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 Homag Flexblade PN21

Ausführung

| asymmetrisches Profil und  
 Bohrungsposition  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 05 für Holzwerk-  
 stoffe, Kunststoffe und  
 Harthölzer

Vorteile

Hinweise

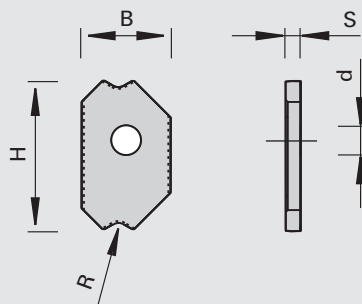
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	2	185378
1,5	12	20	2,0	4,0	2	185379
2,0	12	20	2,0	4,0	2	185380
2,5	12	20	2,0	4,0	6	185850 s
3,0	12	20	2,0	4,0	6	185851 s
4,0	12	20	2,0	4,0	6	185852 s
5,0	12	20	2,0	4,0	6	185853 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

15 1545

### Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - Homag (asymmetrische Bohrungsposition, Anti-Weissbruchfase)

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
Homag Flexblade PN21

Ausführung

| asymmetrisches Profil und  
Bohrungsposition  
| Schneidkante mit Anti-  
Weissbruchfase  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

| kein Auftreten von Weissbruch,  
auch bei PP-Kanten  
| Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

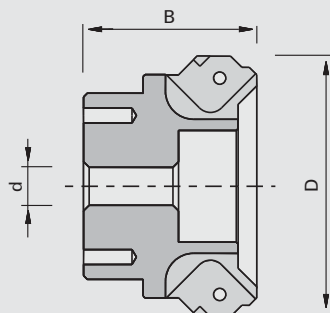
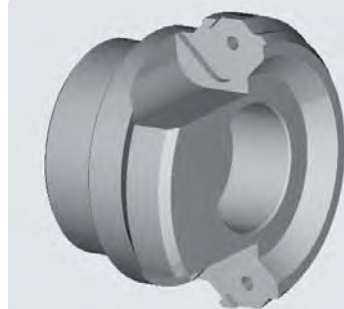
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2,0	4,0	10	185854 s
1,5	12	20	2,0	4,0	10	185855 s
2,0	12	20	2,0	4,0	10	185856 s
2,5	12	20	2,0	4,0	10	185857 s
3,0	12	20	2,0	4,0	10	185858 s
4,0	12	20	2,0	4,0	10	185859 s
5,0	12	20	2,0	4,0	10	185860 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

132891

### Ziehklingen-Halter 1-fach - HOLZ-HER, Aggregat ZK501

Produkt

Zeichnung



Legierter Werkzeugstahl

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen HOLZ-  
HER - Aggregat ZK501  
| zur Aufnahme einer  
Radius- oder Faseziehklinge-  
Wendeplatte

Ausführung

| Ziehklingen-Halter 1-fach ohne  
Wendeplatte  
| oben und unten einsetzbar  
| brüniert

Vorteile

Hinweise

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
70	46,5	M12	2	185718
[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Rundkopfschrauben

M4x10,5 T15  
[mm]

995 195

10

179475

[St.]

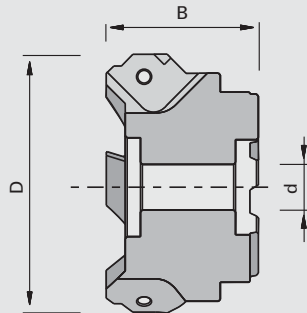
132891

**Ziehklingen-Halter 5-fach - HOLZ-HER, Aggregat ZK701**

Produkt



Zeichnung



Legierter Werkzeugstahl

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER - Aggregat ZK701  
| zur Aufnahme von bis zu fünf Radius- oder Faseziehklingen-Wendeplatten

Ausführung

| Ziehklingen-Halter (Revolver) 5-fach ohne Wendeplatten  
| brüniert

Vorteile

| individuelle Aufnahme von bis zu fünf unterschiedlichen Ziehklingen-Wendeplatten  
| sehr gute Eignung bei Fertigung von Losgröße 1, da kein Rüstaufwand  
| Erhöhung der Produktivität

Hinweise

| Drehrichtung links ist unten und Drehrichtung rechts ist oben einsetzbar

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. unten	Ident-No. oben
70 [mm]	40 [mm]	12 [mm]	5	185716	185717

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Rundkopfschrauben	M4x10,5 T15	995195	10	179475
Zahnring	Ø50x9xØ20 [mm]	997300	1 [St.]	185719

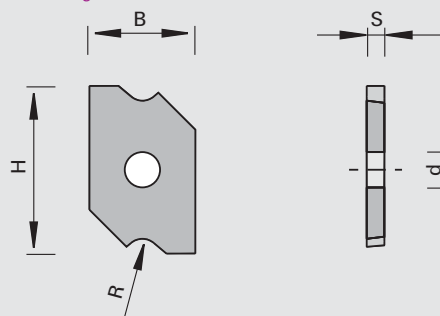
15 1586

## Ziehklingen-Wendeplatten HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK501 / ZK701 (Anti-Weissbruchfase)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | HOLZ-HER - Aggregat ZK501 / ZK701  
 | für den Einsatz in Ziehklingen-Halter (Revolver)

Ausführung

| Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

| kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten  
 | Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

| Drehrichtung links ist unten und Drehrichtung rechts ist oben einsetzbar

R	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	19	2,0	6	185720 s	185721 s
1,3	12	19	2,0	6	185722 s	185723 s
2,0	12	19	2,0	2	185724	185725
3,0	12	19	2,0	6	185726 s	185727 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

Fase	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	12	19	2,0	6	185728 s	185729 s
45	12	19	2,0	6	185730 s	185731 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

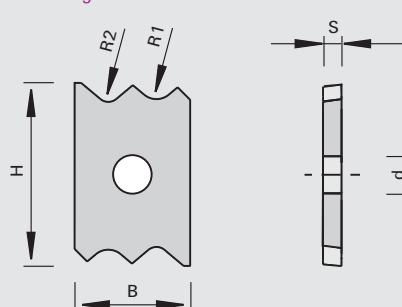
15 1555

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK502

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen  
 | HOLZ-HER Aggregat ZK502  
 | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern  
 | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

| 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL-Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile


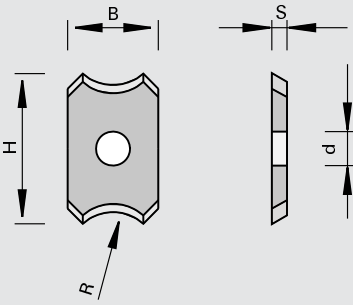
Hinweise

| Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt  
 | Drehrichtung links wird unten eingesetzt

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	1,3	12	19	2,0	4,0	2	186887	186788
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		


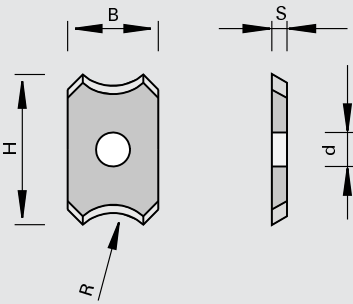
15 1555

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - IMA

Produkt		Zeichnung			VP		Ident-No.	
					LEUCO DUR		Hartmetall [HW]	
<b>Maschine / Anwendung</b>		<b>Ausführung</b>		<b>Vorteile</b>		<b>Hinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>I Kantenanleimmaschinen IMA</li> <li>I für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>I Profilauslauf 15 Grad</li> <li>I Schneidstoff: HW</li> <li>I HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>I kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten</li> <li>I Vermeidung von Nacharbeit</li> </ul>				
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.	
0,8	12	20	2,0	4,0		6	184788 s	
1,0	12	20	2,0	4,0		2	178856	
1,3	12	20	2,0	4,0		6	184791 s	
1,5	12	20	2,0	4,0		2	185179	
2,0	12	20	2,0	4,0		2	178957	
2,5	12	20	2,0	4,0		6	184794 s	
3,0	12	20	2,0	4,0		2	178857	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

15 1755

## Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - IMA (Anti-Weissbruchfase)

Produkt		Zeichnung			VP		Ident-No.	
					LEUCO DUR		Hartmetall [HW]	
<b>Maschine / Anwendung</b>		<b>Ausführung</b>		<b>Vorteile</b>		<b>Hinweise</b>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>I Kantenanleimmaschinen IMA</li> <li>I für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>I Profilauslauf 15 Grad</li> <li>I Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase</li> <li>I Schneidstoff: HW</li> <li>I HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>I kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten</li> <li>I Vermeidung von Nacharbeit</li> </ul>				
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.	
0,8	12	20	2,0	4,0		6	184789 s	
1,0	12	20	2,0	4,0		6	184790 s	
1,3	12	20	2,0	4,0		6	184792 s	
1,5	12	20	2,0	4,0		6	184793 s	
2,0	12	20	2,0	4,0		2	181236	
2,5	12	20	2,0	4,0		6	184795 s	
3,0	12	20	2,0	4,0		2	181238	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

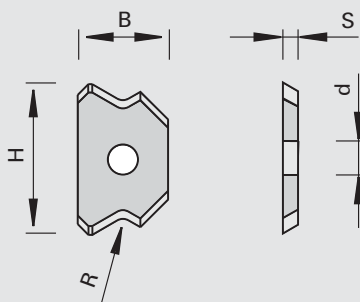
15 1586

### Ziehklängen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - IMA (asymmetrisch)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen IMA  
| für den Einsatz in Ziehklängen-Haltern

Ausführung

| asymmetrisches Profil  
| Profilauslauf 15 Grad  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	6	184796 s
1,0	12	20	2,0	4,0	6	184798 s
1,3	12	20	2,0	4,0	6	184800 s
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184802
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184804
2,5	12	20	2,0	4,0	6	184807 s
3,0	12	20	2,0	4,0	2	184809
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

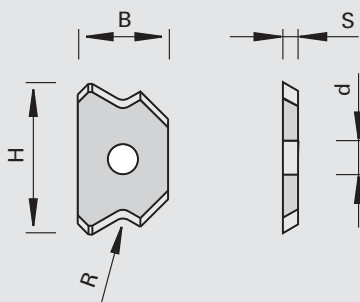
15 1755

### Ziehklängen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - IMA (asymmetrisch, Anti-Weissbruchfaser für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen IMA  
| für den Einsatz in Ziehklängen-Haltern

Ausführung

| asymmetrisches Profil  
| Profilauslauf 15 Grad  
| Schneidkante mit Anti-Weissbruchfaser  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

| kein Auftreten von Weissbruch  
| Vermeidung von Nacharbeit  
| zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

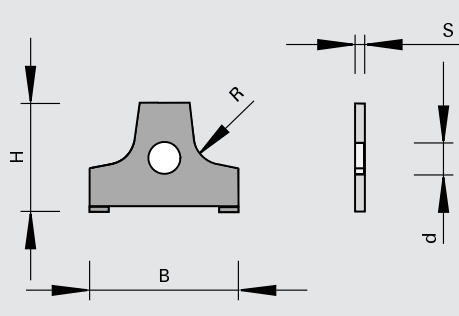
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2,0	4,0	6	184797 s
1,0	12	20	2,0	4,0	6	184799 s
1,3	12	20	2,0	4,0	6	184801 s
1,5	12	20	2,0	4,0	2	184803
2,0	12	20	2,0	4,0	2	184806
2,5	12	20	2,0	4,0	6	184808 s
3,0	12	20	2,0	4,0	6	184810 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

151586 / 151786

## Ziehklängen-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten und Radius - BAZ (topcoat, Anti-Weissbruchfase)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

! Profilauslauf 6 Grad  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! topcoat-Beschichtung  
! Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase

Vorteile

! kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten  
! Vermeidung von Nacharbeit

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,5	20	11,5	2,0	5,0	2	180025
2,0	20	11,5	2,0	5,0	2	180020
2,5	20	11,5	2,0	5,0	2	180021
3,0	20	11,5	2,0	5,0	2	180022
4,0	20	11,5	2,0	5,0	6	185295 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,5	20	11,5	2,0	5,0	2	185386
2,0	20	11,5	2,0	5,0	2	185387
2,5	20	11,5	2,0	5,0	6	185388 s
3,0	20	11,5	2,0	5,0	6	185389 s
4,0	20	11,5	2,0	5,0	2	185390
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

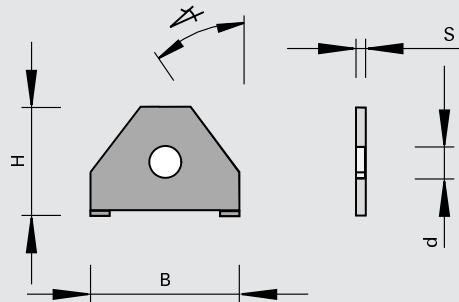
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	20	11,5	2,0	5,0	6	185159 s
1,5	20	11,5	2,0	5,0	6	185160 s
2,0	20	11,5	2,0	5,0	6	185161 s
2,5	20	11,5	2,0	5,0	6	185162 s
3,0	20	11,5	2,0	5,0	6	185163 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

15 1586

## Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 2 Schneidkanten und Fase (Leimfuge) - BAZ

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

l Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

l Schneidstoff: HW  
l HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

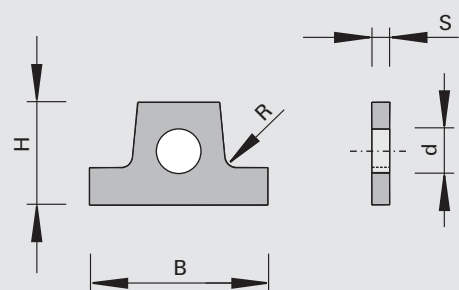
Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3	20	11,5	2,0	5,0	10	180023 s
15	20	11,5	2,0	5,0	10	180210 s
30	20	11,5	2,0	5,0	10	180211 s
45	20	11,5	2,0	5,0	10	185296 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

15 1586

## Spanbrecher HW für Ziehklingen-Wechselplatten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

l Maschinen Homag kombiniert mit Bündigfräsaggregat Nr. 1-056-11-0621

Ausführung

l Profilauslauf 6 Grad  
l Schneidstoff: HW  
l HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,3	20	11,5	2,0	5,0	10	180024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	



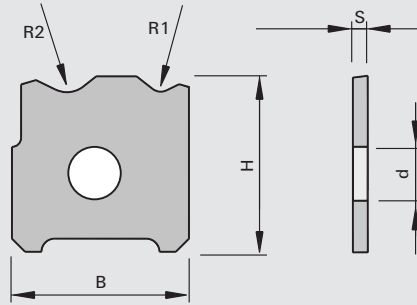
151586

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt)
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidstoff: HW
- | HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

- | Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- | Drehrichtung links wird unten eingesetzt

R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186451	186450
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	6	186457 s	186456 s
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	2	186453	186452
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	6	186455 s	186454 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

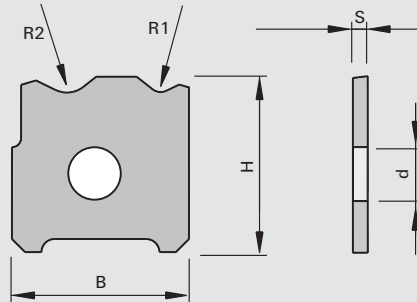
151786

## Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS - Homag (Brandt)

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kantenanleimmaschinen Homag (Brandt)
- | für den Einsatz in Ziehklingen-Haltern
- | zum Nachputzen / Abziehen von Standard Anleimerkanten wie PP / PVC / ABS

Ausführung

- | 2 verschiedene Radiuskombinationen in einer Ziehklinge
- | Schneidkante mit Anti-Weißbruchfase
- | Schneidstoff: HW
- | HL-Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

- | kein Auftreten von Weissbruch
- | Vermeidung von Nacharbeit
- | zur Erzeugung von Hochglanzoptik

Hinweise

- | Drehrichtung rechts wird oben eingesetzt
- | Drehrichtung links wird unten eingesetzt

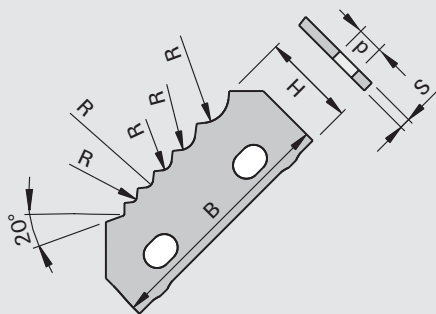
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186459 s	186458 s
1,3	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186465 s	186464 s
1,3	3,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186461 s	186460 s
1,5	2,0	13,5	13,38	2,0	4,0	10	186463 s	186462 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

15 1586

### Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

l Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsggregat Type MN 20

l Schneidstoff: HW  
l HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

l Ident-No. [L] ist links unten oder rechts oben einsetzbar  
l Ident-No. [R] ist links oben oder rechts unten einsetzbar

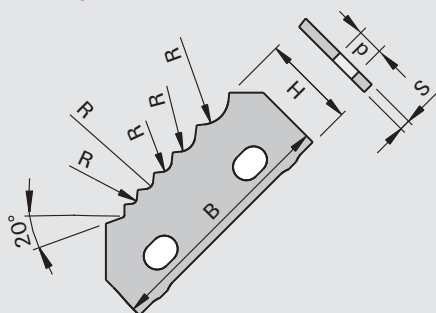
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20°; 1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	180755	180754
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Profil: 7-fach	1	186681	186680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

15 1786

### Multi-Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase für Hochglanzoptik bei PP/PVC/ABS

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

l Maschinen Homag mit Ziehklingen-Fräsggregat Type MN 20

l Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase  
l Schneidstoff: HW  
l HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

l kein Auftreten von Weissbruch, auch bei PP-Kanten  
l Vermeidung von Nacharbeit  
l zur Erzeugung von Hochglanzoptik

l Ident-No. [L] ist links unten oder rechts oben einsetzbar  
l Ident-No. [R] ist links oben oder rechts unten einsetzbar

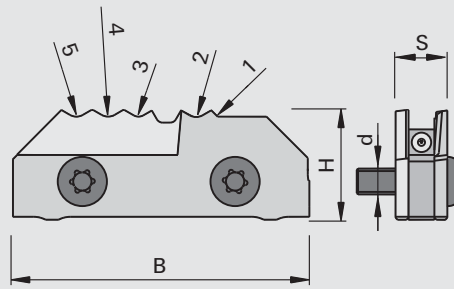
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17,98	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	181239	181240
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17,02	2,0	5,0	Profil: 6-fach	1	184670	184669
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17,23	2,0	5,0	Profil: 7-fach	1	186683	186682
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

151786

## TwinBlade Ziehklingen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase - Homag

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
toplineLEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag mit  
Ziehklingen-Frässaggregat Type  
PN 21

Ausführung

! Schneidkante mit Anti-  
Weissbruchfase  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board O6 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer  
! topline (polierte Spanfläche  
und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

! kein Auftreten von Weissbruch  
! Vermeidung von Nacharbeit  
! Hochglanzkanten in Acryl  
möglich

Hinweise

! Position 1 + 2 TwinBlade  
! Position 3 - 5 Hochglanz

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185322 o	185323 o
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185324 o	185325 o
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185326 o	185327 o
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185328 o	185329 o
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185331 o	185330 o
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185332 o	185333 o
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185334 o	185335 o
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8,0	5,0	topline	185336 o	185337 o
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185338 o	185339 o
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185340 o	185341 o
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185342 o	185343 o
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185344 o	185345 o
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185346 o	185347 o
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185348 o	185349 o
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8,0	5,0	topline	185350 o	185351 o
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185352 o	185353 o
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8,0	5,0	topline	185354 o	185779 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

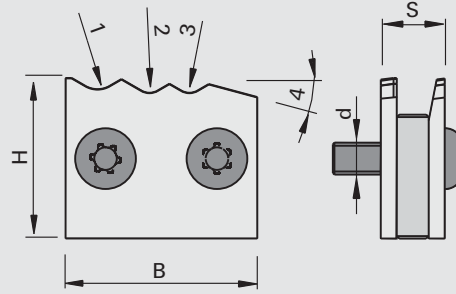
Dichtringe	1,78x1,02 NBR872	955510	1	185004
Linienkopfschrauben	M4x14 T15	995115	1	185005
	[mm]		[St.]	

15 1786

## TwinBlade Ziehklängen-Wechselplatten HW - Anti-Weissbruchfase - IMA

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I Maschinen IMA

Ausführung

- I Schneidkante mit Anti-Weissbruchfase
- I Schneidstoff: HW
- I HL Board 06 für Kunststoffe
- I topline (polierte Spanfläche und Microschliff der Freifläche)

Vorteile

- I kein Auftreten von Weissbruch
- I Vermeidung von Nacharbeit
- I Hochglanzkanten in Acryl möglich

Hinweise

R	B	H	S	Ø d		Ident-No.
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80327522 s
3; 2; 2; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80327255 s
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80327183 s
2; 1,5; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80327184 s
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80328447 s
2; 1,2; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80328448 s
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80337118 s
2; 1; 1; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80337119 s
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80342343 s
1,3; 1; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80342344 s
3; 1,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80343463 s
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80350594 s
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80350593 s
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80355718 s
2,5; 1,5; 30°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80355719 s
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80357038 s
2; 1,5; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80357039 s
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80356483 s
2; 2; 1; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80357389 s
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80357926 s
3; 2; 1; 15°	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80357927 s
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80360627 s
3; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80360628 s
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80361148 s
3; 2; 1,5	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80361149 s
0,8; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80365346 s
2,5; 1,5; 1,2; 1,2	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80365348 s
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	R 80370785 s
2; 2; 1	24	20,1	8,0	5,0	topline	L 80370786 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Linsenkopfschrauben

M4x14 T15

995 115

1

185005

[mm]

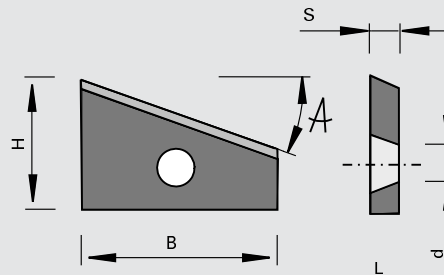
[St.]

151547

## Ziehklängen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Fase

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Maschinen IMA Aggregate  
 181.91 und 0.6126 (BAZ) mit  
 30 mm Breite, Aggregat 08.50  
 mit 55 mm Breite

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe,  
 Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30	22,5	3,0	5,8	2	178859	178858
15	55	25	3,0	5,8	2	178861	178860
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben - mit Innentorx

M5x10 T20  
[mm]

995125

10

171236

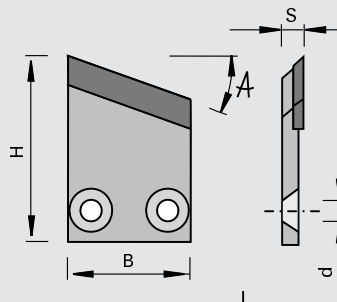
[St.]

151547

## Leimfugen-Ziehklängen-Wechselplatten (Flächenziehklänge) HW - Homag Aggregat FA10, FA11, FA12

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Maschinen Homag Aggregat  
 FA10, FA11, FA12

Ausführung

| HW-bestückt  
 | Schneidstoff: HW  
 | HL Solid 20 für Holzwerkstoffe,  
 Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

Fase	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	32	55	4,5	5,8	1	178223	178224
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]		

150558

### Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 3 Schneidkanten - Biesse

<p>Produkt</p>		<p>Zeichnung</p>			<p>Hartmetall [HW]</p>		
<p>Maschine / Anwendung</p> <p>  Maschinen Biesse-Polymac</p>		<p>Ausführung</p> <p>  Schneidstoff: HW   HL Solid 30 für Holzwerkstoffe, Hart- und Weichhölzer</p>		<p>Vorteile</p>		<p>Hinweise</p>	
B	H	S	Ø d	Eck∟	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22,9 [mm]	19,8 [mm]	2,5 [mm]	6,4 [mm]	60 [°]	HL Solid 30	2 [St.]	183685 o


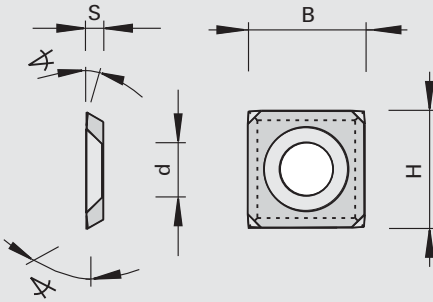

150517

### Ziehklingen-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten - IMA

<p>Produkt</p>		<p>Zeichnung</p>			<p>Hartmetall [HW]</p>		
<p>Maschine / Anwendung</p> <p>  Maschinen IMA</p>		<p>Ausführung</p> <p>  Schneidstoff: HW   HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer</p>		<p>Vorteile</p>		<p>Hinweise</p>	
B	H	S	Ø d			VP	Ident-No.
11 [mm]	14,3 [mm]	2,5 [mm]	6,3 [mm]			2 [St.]	184350

151515

### Flächenziehklingen-Wendeplatten HW mit 4 Schneidkanten - HOLZ-HER

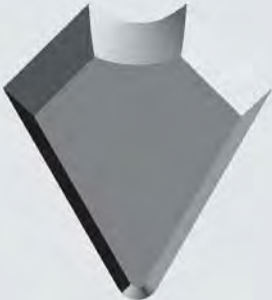
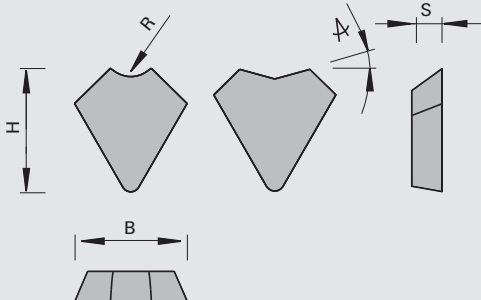

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
Kantenanleimmaschinen HOLZ-HER	Schneidstoff: HW   HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer		

B	H	S	Ø d	Keil◁	◁	VP	Ident-No.
14	14	2,0	6,4	60	10	10	185 180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[St.]	

151586

### Ziehklingen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Radius oder Fase - Ott

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		 Hartmetall [HW]

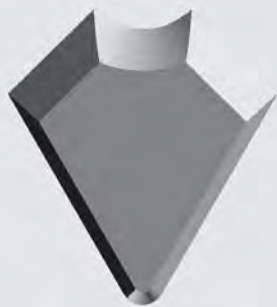
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
Kantenanleimmaschinen Ott	Profilauslauf 10 Grad   Schneidstoff: HW   HL Board 05 für Kunststoffe		

R	Fase◁	B	H	S	VP	Ident-No.
1,0		12,29	13,49	3,3	2	185019
2,0		12,29	13,49	3,3	2	185020
3,0		12,29	13,49	3,3	6	185021 s
4,0		12,31	12,69	3,3	6	185022 s
5,0		12,31	12,4	3,3	6	185023 s
	30	12,83	12,86	3,3	2	185024 #
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

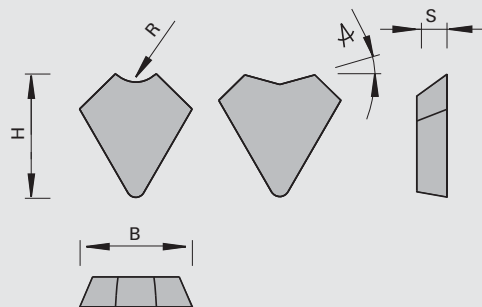
151786

## Ziehklängen-Wechselplatten HW mit 1 Schneidkante und Radius oder Fase - poliert, Ott

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kantenanleimmaschinen Ott

Ausführung

| Profilauslauf 10 Grad  
| Schneidstoff: HW  
| HL Board 05 für Kunststoffe

Vorteile

| weniger Weißbruch  
| bessere Spanableitung

Hinweise

R	Fase	B	H	S	VP	Ident-No.
1,0		12,29	13,49	3,3	6	186189 &
2,0		12,29	13,49	3,3	6	186190 &
3,0		12,29	13,49	3,3	6	186191 s
4,0		12,31	12,69	3,3	6	186192 s
5,0		12,31	12,4	3,3	6	186193 s
	30	12,83	12,86	3,3	6	186194 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	



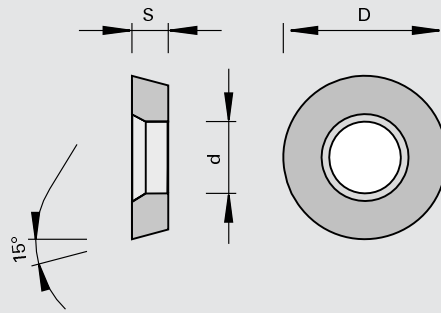
150503

## Rund-Schneidplatten HW

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Stirnfräs-  
Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 03 für Holzwerkstoffe  
und Kunststoffe

Vorteile

! extrem lange Standwege

Hinweise

! Verpackungseinheit 10 Stück

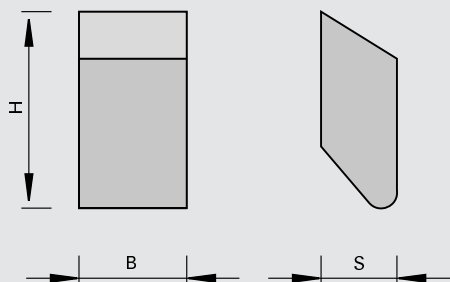
Ø D	S	Ø d	Ident-No.
11	4,0	5,0	173396
[mm]	[mm]	[mm]	

153301

## Sägezähne HW für Kreissägeblätter - mit Lotbeschichtung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | lot-beschichtet
- | Schneidstoff: HW
- | HL Board 06 für Holzwerkstoffe, MDF, Kunststoffe, Spanplatten und Exotenhölzer
- | HL Solid 15 für Holzwerkstoffe und Harthölzer
- | HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

- | einfaches Löten im Service durch Lotbeschichtung

- | Verpackungseinheit 500 Stück

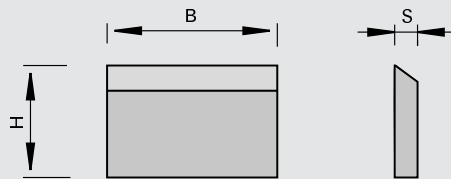
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7,1	2,0	HL Board 06	177493 s
2,8	8,0	2,3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8,0	2,3	HL Board 06	177494
4,2	10,5	3,5	HL Solid 15	177501
4,3	10,5	3,0	HL Board 06	177496
4,5	8,0	2,3	HL Board 06	177495
5,0	10,5	3,0	HL Board 06	177497
5,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80318077 s
5,4	10,5	3,0	HL Board 06	177498
5,6	10,5	4,0	HL Solid 20	80369454 s
5,8	10,5	3,5	HL Solid 25	80325122 s
6,0	10,5	3,5	HL Solid 15	80304506 s
6,0	10,5	4,0	HL Solid 15	80352231 s
6,0	12,5	4,0	HL Solid 15	80225542 s
6,0	12,5	4,0	HL Solid 15	177586
6,0	12,5	4,0	HL Solid 25	80356362 s
6,0	13	4,0	HL Solid 15	80344985 s
6,5	10,5	3,5	HL Solid 15	80357275 s
6,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373746 s
6,5	13	4,0	HL Solid 15	80344986 s
6,8	12,5	4,0	HL Board 06	177499
7,5	10,5	3,5	HL Solid 25	80325124 s
7,5	12,5	3,0	HL Solid 15	80373745 s
7,5	12,5	4,0	HL Solid 15	80282311 s
7,5	13	4,0	HL Solid 15	80363992 s
[mm]	[mm]	[mm]		

332121

## Streifenhobelmesser HS

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: Hochleistungsschnellschnittstahl (HS 18%) zur Bearbeitung von Weichhölzern  
! Keilwinkel 40°

Vorteile

Hinweise

! aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
60	30	3,0	2	160593
80	30	3,0	2	160594
100	30	3,0	2	055647
110	30	3,0	2	160595 s
120	30	3,0	2	160596
130	30	3,0	2	006139
150	30	3,0	2	160597
170	30	3,0	2	160598
180	30	3,0	2	160599
210	30	3,0	2	160600
230	30	3,0	2	160601
260	30	3,0	2	006485
310	30	3,0	2	160602
310	35	3,0	2	165310
320	30	3,0	2	160603
320	35	3,0	2	165311 s
330	30	3,0	2	160604 s
330	35	3,0	2	165312
360	30	3,0	2	160605 s
360	35	3,0	2	165313 s
400	30	3,0	2	165307
400	35	3,0	2	165314 s
410	30	3,0	2	006486
410	35	3,0	2	006487
450	30	3,0	2	160606 s
450	35	3,0	2	165315 s
460	30	3,0	2	160607 s
460	35	3,0	2	165316 s
500	30	3,0	2	165308
500	35	3,0	2	165317
510	30	3,0	2	006488
510	35	3,0	2	006489
600	30	3,0	2	165309 s
600	35	3,0	2	165318 s
610	30	3,0	2	006490
610	35	3,0	2	006491
630	30	3,0	2	160608
630	35	3,0	2	165319
635	35	3,0	2	165320 s
640	30	3,0	2	160609
640	35	3,0	2	165321
700	35	3,0	2	165322 s
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

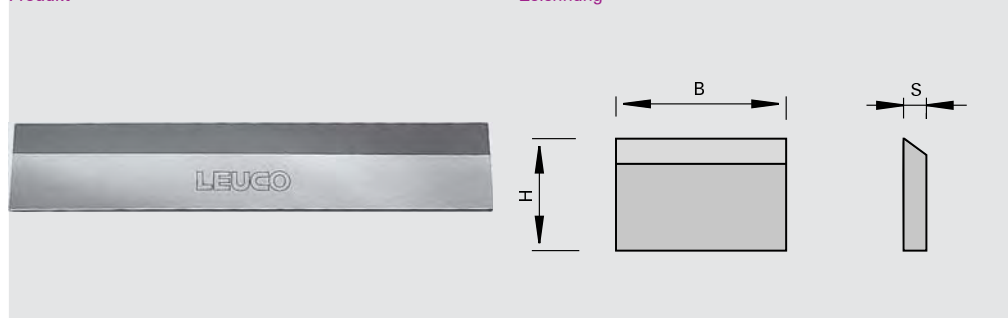
B	H	S	VP	Ident-No.
710	30	3,0	2	160610 s
710	35	3,0	2	165323 s
740	35	3,0	2	165324 s
810	30	3,0	2	160612
810	35	3,0	2	165325
840	30	3,0	2	160613 s
1050	25	3,0	2	185843 s
1050	30	3,0	2	176331
1050	35	3,0	2	176332
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

**Streifenhobelmesser HS für Hydro und Joints**

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]
---------------------------------------

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern  
! Keilwinkel 30° zum Jointsen  
! topcoat-Beschichtung

Vorteile

! exakter Rundlauf durch das Schleifen der Messer im Hydro-Hobel-Messerkopf und das anschließende Jointsen in der Maschine

Hinweise

! aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3,0	2	182759 o
150	30	3,0	2	182760 o
170	30	3,0	2	182761 o
180	30	3,0	2	182762 o
190	30	3,0	2	182763 o
210	30	3,0	2	182764 o
230	30	3,0	2	182765 o
240	30	3,0	2	182766 o
270	30	3,0	2	182767 o
310	30	3,0	2	182768 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

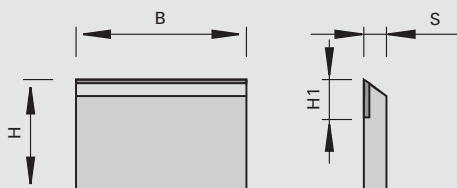
B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3,0	10	186007 s
150	30	3,0	10	186008 s
170	30	3,0	10	186009 s
180	30	3,0	10	186010 s
190	30	3,0	10	186011 s
210	30	3,0	10	186012 s
230	30	3,0	10	186013 s
240	30	3,0	10	186014 s
270	30	3,0	10	186015 s
310	30	3,0	10	186016 s
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

132121

## Streifenhobelmesser HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Hobel-  
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HW-bestückt zur  
Bearbeitung von Harthölzern

Vorteile

Hinweise

I aus Sicherheitsgründen  
immer gewichtsgleiche  
Messer und Stützplatten  
(Verpackungseinheit VE)  
gegenüberliegend montieren!

B	H	S	H1	VP	Ident-No.
60	30	3,0	11	2	160586
80	30	3,0	11	2	006204
100	30	3,0	11	2	006205
110	30	3,0	11	2	165329 o
120	30	3,0	11	2	006206 o
130	30	3,0	11	2	006207
150	30	3,0	11	2	006208
170	30	3,0	11	2	006209
180	30	3,0	11	2	055649
210	30	3,0	11	2	006210 o
230	30	3,0	11	2	160588
240	30	3,0	11	2	182641
260	30	3,0	11	2	160589 o
310	30	3,0	11	2	055648
310	35	3,0	11	2	165338 o
320	30	3,0	11	2	165330 o
320	35	3,0	11	2	165339 o
330	30	3,0	11	2	165331 o
330	35	3,0	11	2	165340 o
360	30	3,0	11	2	165332 o
360	35	3,0	11	2	165341 o
400	35	3,0	11	2	165342 o
410	30	3,0	11	2	006211
410	35	3,0	11	2	165343 o
450	30	3,0	11	2	165333 o
450	35	3,0	11	2	165344 o
460	30	3,0	11	2	165334 o
460	35	3,0	11	2	165345 o
500	35	3,0	11	2	165346 o
510	30	3,0	11	2	006212
510	35	3,0	11	2	165347 o
600	35	3,0	11	2	165348 o
610	30	3,0	11	2	006704 o
610	35	3,0	11	2	165349 o
630	30	3,0	11	2	165335 o
630	35	3,0	11	2	165350 o
635	35	3,0	11	2	165351 o
640	30	3,0	11	2	165336 o
640	35	3,0	11	2	165352 o
700	35	3,0	11	2	165353 o
710	30	3,0	11	2	160590 o
710	35	3,0	11	2	165354 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

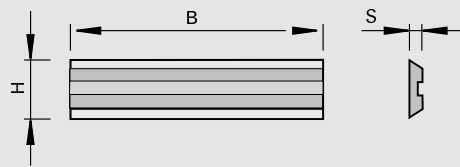
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	30	3,0	11	2	165337 o
740	35	3,0	11	2	165355 o
810	30	3,0	11	2	160592
810	35	3,0	11	2	165356 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Weinig

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-Mes-serköpfen Weinig Centrolock zum Hobeln von Weichhölzern

Ausführung

! Schneidstoff: Hochleistungs-schnellschnittstahl (HS 18%) zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

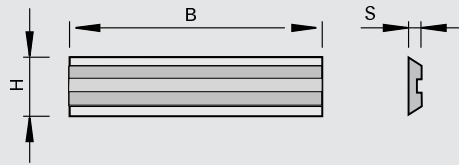
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3,0	2	184334 o
60	16	3,0	2	184335 o
80	16	3,0	2	184336 o
100	16	3,0	2	184337 o
130	16	3,0	2	184338
150	16	3,0	2	184339 o
170	16	3,0	2	184340
180	16	3,0	2	184341 o
190	16	3,0	2	184342 o
210	16	3,0	2	184343 o
230	16	3,0	2	184344 o
240	16	3,0	2	184345
260	16	3,0	2	184346 o
270	16	3,0	2	184347 o
285	16	3,0	2	184331 o
310	16	3,0	2	184348 o
460	16	3,0	2	184349 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150517

## Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Weinig

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-Messerköpfen Weinig Centrolock zum Hobeln von Harthölzern und MDF

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen Standwegen

Hinweise

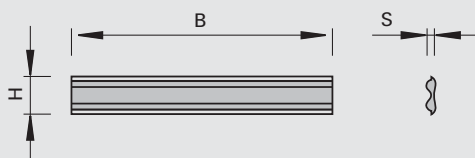
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3,0	2	181593 o
60	16	3,0	2	181594 o
80	16	3,0	2	181595 o
100	16	3,0	2	181596 o
130	16	3,0	2	181597
150	16	3,0	2	181598 o
170	16	3,0	2	181599
180	16	3,0	2	181600 o
190	16	3,0	2	181601 o
210	16	3,0	2	181602 o
230	16	3,0	2	181603 o
240	16	3,0	2	181604
260	16	3,0	2	181605 o
270	16	3,0	2	181606 o
285	16	3,0	2	186575 o
310	16	3,0	2	181607 o
460	16	3,0	2	181608 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332751

## Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl  
[HS]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Tersa Hobel-  
Messerköpfen

Ausführung

I Schneidstoff: HS für Weich-  
hölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175305 o
80	10	2,3	2	175307 o
90	10	2,3	2	175308 o
100	10	2,3	2	175309 o
110	10	2,3	2	175310 o
120	10	2,3	2	175311 o
130	10	2,3	2	175312 o
140	10	2,3	2	175313 o
150	10	2,3	2	175314 o
160	10	2,3	2	175315 o
170	10	2,3	2	175316 o
180	10	2,3	2	175317 o
185	10	2,3	2	175318 o
190	10	2,3	2	175319 o
200	10	2,3	2	175320 o
210	10	2,3	2	175321 o
220	10	2,3	2	175322 o
230	10	2,3	2	175323 o
240	10	2,3	2	175324 o
250	10	2,3	2	175325 o
260	10	2,3	2	175326 o
265	10	2,3	2	175327 o
270	10	2,3	2	175328 o
280	10	2,3	2	175329 o
300	10	2,3	2	175331 o
310	10	2,3	2	175332
320	10	2,3	2	175334 o
330	10	2,3	2	175335 o
350	10	2,3	2	175337 o
360	10	2,3	2	175338 o
400	10	2,3	2	175342 o
410	10	2,3	2	175343
420	10	2,3	2	175344 o
430	10	2,3	2	175345 o
450	10	2,3	2	175347 o
500	10	2,3	2	175352 o
510	10	2,3	2	175353
520	10	2,3	2	175354
530	10	2,3	2	175355 o
540	10	2,3	2	175356 o
610	10	2,3	2	175363 o
630	10	2,3	2	175365
635	10	2,3	2	175366 o
640	10	2,3	2	175368
650	10	2,3	2	175369 o
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]

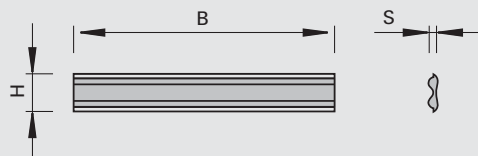


132751

## Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Tersa

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

für den Einsatz in Tersa Hobel-  
Messerköpfen

Ausführung

Schneidstoff: HW für Hart- und  
Exotenhölzer

Vorteile

optimale Präzision da bis B=650  
mm in einem Stück gefertigt

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2,3	2	175205 o
70	10	2,3	2	175206 o
80	10	2,3	2	175207 o
90	10	2,3	2	175208 o
100	10	2,3	2	175209 o
110	10	2,3	2	175210 o
120	10	2,3	2	175211 o
130	10	2,3	2	175212 o
140	10	2,3	2	175213 o
150	10	2,3	2	175214 o
160	10	2,3	2	175215 o
170	10	2,3	2	175216 o
180	10	2,3	2	175217 o
185	10	2,3	2	175218 o
190	10	2,3	2	175219 o
200	10	2,3	2	175220 o
210	10	2,3	2	175221 o
220	10	2,3	2	175222 o
230	10	2,3	2	175223 o
240	10	2,3	2	175224 o
250	10	2,3	2	175225 o
260	10	2,3	2	175226 o
265	10	2,3	2	175227 o
270	10	2,3	2	175228 o
280	10	2,3	2	175229 o
290	10	2,3	2	175230 o
300	10	2,3	2	175231 o
310	10	2,3	2	175232 o
315	10	2,3	2	175233 o
320	10	2,3	2	175234 o
330	10	2,3	2	175235 o
340	10	2,3	2	175236 o
350	10	2,3	2	175237 o
360	10	2,3	2	175238 o
370	10	2,3	2	175239 o
380	10	2,3	2	175240 o
390	10	2,3	2	175241 o
400	10	2,3	2	175242 o
410	10	2,3	2	175243 o
420	10	2,3	2	175244 o
430	10	2,3	2	175245 o
440	10	2,3	2	175246 o
450	10	2,3	2	175247 o
460	10	2,3	2	175248 o
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]

B	H	S	VP	Ident-No.
470	10	2,3	2	175249 o
480	10	2,3	2	175250 o
490	10	2,3	2	175251 o
500	10	2,3	2	175252 o
510	10	2,3	2	175253
520	10	2,3	2	175254 o
530	10	2,3	2	175255 o
540	10	2,3	2	175256 o
550	10	2,3	2	175257 o
560	10	2,3	2	175258 o
570	10	2,3	2	175259 o
580	10	2,3	2	175260 o
590	10	2,3	2	175261 o
600	10	2,3	2	175262 o
610	10	2,3	2	175263 o
620	10	2,3	2	175264 o
630	10	2,3	2	175265 o
635	10	2,3	2	175266 o
640	10	2,3	2	175268 o
650	10	2,3	2	175269 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332121

Wendemesser HS mit 2 Schneidkanten - Centrostar, Centrofix, Quickfix

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
für den Einsatz in Hobel-Messerkopfsysteme Centrostar, Centrofix und Quickfix zum Hobeln von Weichhölzern	Schneidstoff: HS für Weichhölzer   durchmesserkonstant	hohe Hobelqualität bei langen Standwegen	

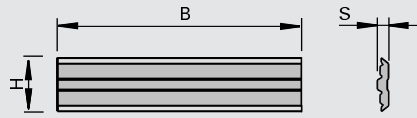
B	H	S	VP	Ident-No.
80	12	2,7	4	182769 o
100	12	2,7	4	182770 o
130	12	2,7	4	182771 o
150	12	2,7	4	182772 o
170	12	2,7	4	182773 o
180	12	2,7	4	182774 o
190	12	2,7	4	182775 o
210	12	2,7	4	182776 o
230	12	2,7	4	182777 o
240	12	2,7	4	182778 o
310	12	2,7	4	182779 o
410	12	2,7	4	182780 o
520	12	2,7	4	182781 o
510	12	2,7	4	182782 o
640	12	2,7	4	182783 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150517

## Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-  
Messerkopfsysteme Centrostar,  
Centrofix und Quickfix zum  
Hobeln von Harthölzern und  
MDF

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Solid 20 für Hart- und  
Exotenhölzer  
! durchmesserkonstant

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen  
Standwegen

Hinweise

! ab einer Länge von 630 mm  
kann die Breite aus mehreren  
Messern zusammengesetzt  
sein

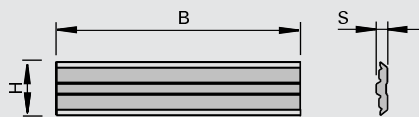
B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2,7	2	182784 o
130	12	2,7	2	182785 o
150	12	2,7	2	182786 o
170	12	2,7	2	182787 o
180	12	2,7	2	182788 o
190	12	2,7	2	182789 o
210	12	2,7	2	182790 o
230	12	2,7	2	182791 o
240	12	2,7	2	182792 o
410	12	2,7	2	182793 o
510	12	2,7	2	182794 o
640	12	2,7	2	182795 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150613 / 150617

## Wendemesser HW mit 2 Schneidkanten - Versofix

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hobel-  
Messerkopfsysteme Versofix  
zum Hobeln von Harthölzern  
und MDF

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 03 für Holzwerkstoffe  
! HL Solid 20 für Hart- und  
Weichhölzer  
! durchmesserkonstant

Vorteile

! hohe Hobelqualität bei langen  
Standwegen

Hinweise

! topcoat-Beschichtung möglich

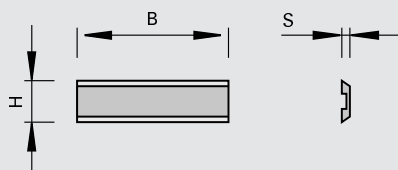
B	H	S	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20	5,5	1,1	HL Board 03	2	186244 s
20	5,5	1,1	HL Solid 20	2	186245 s
20	10	1,5	HL Board 03	2	186246 s
20	10	1,5	HL Solid 20	2	186247 s
30	6,5	1,1	HL Board 03	2	186248 s
30	6,5	1,1	HL Solid 20	2	186249 s
30	10	1,5	HL Board 03	2	186250 s
30	10	1,5	HL Solid 20	2	186251 s
50	6,5	1,1	HL Board 03	2	186252 s
50	6,5	1,1	HL Solid 20	2	186253 s
50	10	1,5	HL Board 03	2	186254 s
50	10	1,5	HL Solid 20	2	186256 s
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

150535

## Mini-Wendepplatten HW mit 2 Schneidkanten

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Schaftmes-  
serköpfen

Ausführung

! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerk-  
stoffe, Kunststoffe und  
Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	VP	Ident-No.
12	5,5	1,1	10	162670
20	5,5	1,1	10	160623
40	5,5	1,1	10	160674
50	5,5	1,1	10	163572
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150535

### Mini-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig freigeschliffen

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hartmetall [HW]

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>für den Einsatz in Schaftmesserköpfen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schneidstoff: HW</li> <li>HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>		

B	H	S	VP	Ident-No.
12	5,5	1,1	10	168696
20	4,1	1,1	10	173480
20	5,5	1,1	10	173481
25	5,5	1,1	10	173793
30	5,5	1,1	10	173482
50	5,5	1,1	10	173483
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

150535

### Mini-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		Hartmetall [HW]

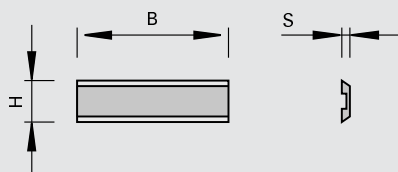
<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>CNC-Bearbeitungszentren</li> <li>für den Einsatz in Schaftmesserköpfen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schneidstoff: HW</li> <li>HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</li> </ul>		

B	H	S	VP	Ident-No.
39,8	5,5	1,1	10	163211 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

## Mini-Wendepplatten mit 2 Schneidkanten - für Hobel-Messerköpfe mit Fliehkraftspannung

Produkt

Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I für den Einsatz in Hobel-Messerköpfe mit Fliehkraftspannung

I Schneidstoff: HS-TRI oder HW

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]			[St.]	

Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	[mm]			[St.]	

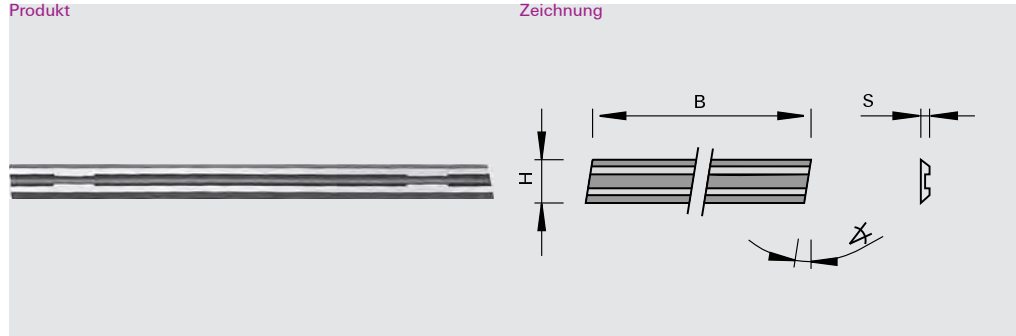
Wendemesser	B	Schneidstoff	Class-No.	VP	Ident-No.
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]				[St.]


150549

### Handhobel-Wendeplatten HW mit 2 Schneidkanten, stirnseitig schräg

Produkt

Zeichnung





Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Handhobelmaschinen

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
| HL Solid 40 für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

| Ident-No. 166381 kann nur im Original ELU Spannelement eingesetzt werden  
| Verpackungseinheit 10 Stück

B	H	S	Frei◁ 1		VP	Ident-No.
75,5	5,5	1,1	1,5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	10	162439
75,7	5,5	1,2	8	Black&Decker DN 750	10	166079 o
80,5	5,9	1,2	8	ELU MFF 80	10	166381
82	5,5	1,1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	10	165617
102	5,5	1,1	3	AEG EH 102, HB 750	10	419671 o
[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[St.]

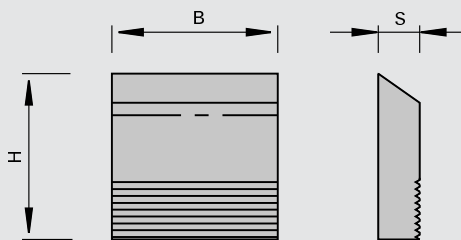
332511

### Rückenverzahnte Hobelmesser HS

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! auch für Weinig Powermat Maschinen bis 12.000 min-1 einsetzbar  
! für den Einsatz in Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

! aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
100	38	5,0	2	182096 s
130	38	5,0	2	182097 s
170	38	5,0	2	182098 s
190	38	5,0	2	182099 s
230	38	5,0	2	182100 s
240	38	5,0	2	182101 s
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]

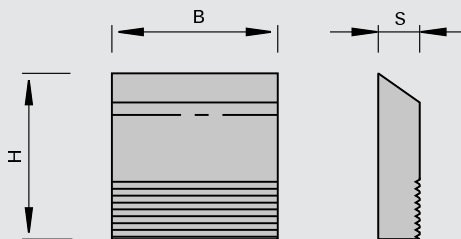
332511

### Rückenverzahnte Hobelmesser HS - Quicklock

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Hydro-Hobel-Messerköpfen Quicklock mit Verzahnung

Ausführung

! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

! aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	VP	Ident-No.
100	30	4,0	2	183354 s
130	30	4,0	2	183355 s
150	30	4,0	2	183356 s
180	30	4,0	2	183357 s
210	30	4,0	2	183358 s
230	30	4,0	2	183359 s
240	30	4,0	2	183360 s
270	30	4,0	2	183361 s
310	30	4,0	2	183362 s
320	30	4,0	2	183363 s
[mm]	[mm]	[mm]		[St.]



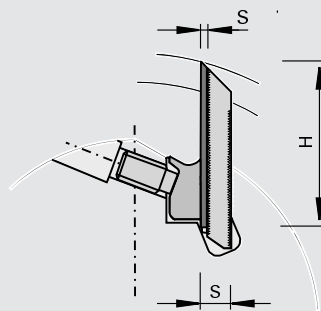
B	H	S	VP	Ident-No.
100	35	4,0	2	183364 s
130	35	4,0	2	183365 s
150	35	4,0	2	183366 s
180	35	4,0	2	183367 s
210	35	4,0	2	183368 s
230	35	4,0	2	183369 s
240	35	4,0	2	183370 s
270	35	4,0	2	183371 s
310	35	4,0	2	183372 s
320	35	4,0	2	183373 s
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

152548

## SetProfiler Set - Hobeln

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

- | Kehlmaschinen
- | für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

- | n max = 12.000 min-1
- | Schneidstoff: HW
- | HL Solid 30 topline für Hart- und Weichhölzer
- | HW topcoat
- | topline-Schliff (polierte Spanfläche)

Vorteile

- | deutlich verbesserte Schneidkanten
- | höchste Schnittqualität
- | 2 - 3 facher Standweg im Vergleich zu unbeschichteten HW-Blanketts durch topcoat-Beschichtung
- | Nachstellmöglichkeit der Messer durch Verzahnung zwischen Messer und Stützplatte; 5 Verstellungen à 1,6 mm = 8 mm Schärfzone

Hinweise

- | aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!



B	H	S	VP	Ident-No.
310	38	10	2	181974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

Blanketts	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
HW-Blanketts	310	38	3,2	152548	2	181975 o
HW-topcoat Blanketts	250	38	3,2	152548	2	181976 o
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	250	38	925400	2	181977 o
	310	38	925400	2	181978 o
	[mm]	[mm]		[St.]	

332321

## Messer - Linck

<p>Produkt</p> 	<p>Zeichnung</p>	 <p>Hochleistungsschnellstahl [HS]</p>
--	------------------	---

<p>Maschine / Anwendung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Linck</li> <li>für Zerspanerlinien</li> </ul>	<p>Ausführung</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern</li> </ul>	<p>Vorteile</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Verpackungseinheit 2 Stück</li> </ul>
--	---	-----------------	--

		Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	<p>Hackmesser - Linck</p>	<p>105x41x8 [mm]</p>	<p>1 Langloch 1 Gewinde M5 im Rücken</p>	<p>HS</p>	<p>185542 #</p>
	<p>Hackmesser - Linck</p>	<p>105x92x12 [mm]</p>	<p>1 Aussparung 2 Gewinde M6 im Rücken</p>	<p>HS</p>	<p>185540</p>
	<p>Hackmesser - Linck</p>	<p>184x108x14 [mm]</p>	<p>2 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken</p>	<p>HS</p>	<p>185541 #</p>
	<p>Schlichtmesser - Linck</p>	<p>76x35x20 [mm]</p>	<p>1 Gewinde M6 im Rücken mit Abschrägung von 20 mm/8° Seiten gerade</p>	<p>HS</p>	<p>185543 #</p>

332321

**Messer - EWD**

<b>Produkt</b>	<b>Zeichnung</b>	
		<p>Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]</p>

<b>Maschine / Anwendung</b>	<b>Ausführung</b>	<b>Vorteile</b>	<b>Hinweise</b>
EWD   für Zerspanerlinien	Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern		Verpackungseinheit 2 Stück

		Abmessung	LEUCODUR	Ident-No.	
	Rotormesser - EWD	289x115x12	HS	185544	
		[mm]			3 Aussparungen 2 Gewinde M6 im Rücken Seitenfase 29° Seitenschräge 34°
	Hackmesser - EWD	153x40x14,5	HS	186494 s	
		[mm]			1 Aussparungen 1 Gewinde M6
	Spanermesser - EWD	15,9/9x75x39	HS	R	186514 s
	Spanermesser - EWD	15,9/9x75x39			
		[mm]	1 Aussparungen 1 Gewinde M5		

332321

## Messer - Veisto HewSaw

Produkt

Zeichnung



**LEUCODUR**  
 Hochleistungsschnellstahl  
 [HS]

Maschine / Anwendung

I Veisto HewSaw  
 I für Zerspanerlinien


Ausführung

I Schneidstoff: HS zur Bearbei-  
 tung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

I Verpackungseinheit 2 Stück

	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
	Messer - Veisto HewSaw 72x53x34/27,9	1 Gewinde M12	HS R	185882 s
	Messer - Veisto HewSaw 72x53x34/27,9	1 Gewinde M12	HS L	185883 s
	[mm]			
	Messer - Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45	1 Gewinde M16	HS R	185884 s
	Messer - Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45	1 Gewinde M16	HS L	185885 s
	[mm]			
	Hackmesser - Veisto HewSaw	1 Gewinde M6 im Rücken	HS	186449 s
	82x25x10			
	[mm]			

132321

## Schälmesser HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

I für Zerspanerlinien

Ausführung

I Schneidstoff: HW HL Solid 20  
für Hart- und Weichhölzer

Vorteile

Hinweise

I Verpackungseinheit 2 Stück



	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Schälmesser	49,5x103x23	2 Gewinde M12	HW R	185886 s
Schälmesser	49,5x103x23	2 Gewinde M12	HW L	185887 s
	[mm]			



	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Schälmesser	90x60x21	2 Gewinde M12	HW R	185889 s
Schälmesser	105x60x20	2 Gewinde M12	HW R	185888 s
	[mm]			

332321

## Spanbrecher - EWD

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]

Maschine / Anwendung

I EWD - Anlagen

Ausführung

Vorteile

I optimierter Spanbruch

Hinweise

I Verpackungseinheit 2 Stück



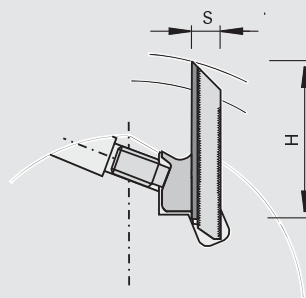
	Abmessung		LEUCODUR	Ident-No.
Spanbrecher - EWD	274x43x25		HS R	186470 s
Spanbrecher - EWD	274x43x25		HS L	186469 s
	[mm]			

152548

## SetProfiler Set - Profilieren

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
topline

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

| Kehlmaschinen  
| für den Einsatz in Profil-  
Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

| Schneidstoff: HW  
| HL Solid 30 für Hart- und  
Weichhölzer  
| HW topcoat  
| topline-Schliff (polierte  
Spanfläche)

Vorteile

| deutlich verbesserte Schneid-  
kanten  
| höchste Schnittqualität  
| 2 - 3 facher Standweg im  
Vergleich zu unbeschichteten  
HW-Blanketts durch topcoat-  
Beschichtung  
| hohe Wirtschaftlichkeit durch  
reduzierten Schleifscheiben-  
verbrauch, da beim Profilieren  
die Messer und Stützplatten  
separat geschliffen werden,  
beim Nachschärfen nur noch die  
Messer  
| Nachstellmöglichkeit der Messer  
durch Verzahnung zwischen  
Messer und Stützplatte; 5  
Verstellungen à 1,6 mm = 8 mm  
Schärfzone

Hinweise

| Verzahnung 60 Grad und  
Teilung 1,6 mm zum Profile-  
ren von Massivhölzern und  
Holzwerkstoffen  
| Blankethöhe 50 und 60 mm  
für Drehzahl bis 12.000 min-1  
zugelassen  
| T = Profiltiefe  
| aus Sicherheitsgründen  
immer gewichtsgleiche  
Messer und Stützplatten  
(Verpackungseinheit VE)  
gegenüberliegend montieren!

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	14	2	181637 o
50	50	10	14	2	181638 o
60	50	10	14	2	181639 o
70	50	10	14	2	181640 o
80	50	10	14	2	181641 o
100	50	10	14	2	182182 o
130	50	10	14	2	182183 o
150	50	10	14	2	182184 o
250	50	10	14	2	181642 o
40	60	10	24	2	181643 o
50	60	10	24	2	181644 o
60	60	10	24	2	181645 o
70	60	10	24	2	181646 o
80	60	10	24	2	181647 o
100	60	10	24	2	182322 o
130	60	10	24	2	182323 o
150	60	10	24	2	182324 o
250	60	10	24	2	181648 o
40	70	10	34	2	181649 o
50	70	10	34	2	181650 o
60	70	10	34	2	181651 o
70	70	10	34	2	181652 o
80	70	10	34	2	181653 o
250	70	10	34	2	181654 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

HW-Blanketts topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3,2	14	152548	2	181619
	50	50	3,2	14	152548	2	181620 o
	60	50	3,2	14	152548	2	181621
	70	50	3,2	14	152548	2	181622 o
	80	50	3,2	14	152548	2	181623 o
	100	50	3,2	14	152548	2	182179
	130	50	3,2	14	152548	2	182180
	150	50	3,2	14	152548	2	182181 o
	250	50	3,2	14	152548	2	181624
	40	60	3,2	24	152548	2	181625
	50	60	3,2	24	152548	2	181626 o
	60	60	3,2	24	152548	2	181627
	70	60	3,2	24	152548	2	181628 o
	80	60	3,2	24	152548	2	181629
	100	60	3,2	24	152548	2	182319
	130	60	3,2	24	152548	2	182320 o
	150	60	3,2	24	152548	2	182321 o
	250	60	3,2	24	152548	2	181630
	40	70	3,2	34	152548	2	181631 o
	50	70	3,2	34	152548	2	181632 o
	60	70	3,2	34	152548	2	181633 o
	70	70	3,2	34	152548	2	181634 o
	80	70	3,2	34	152548	2	181635 o
	250	70	3,2	34	152548	2	181636
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
HW-topcoat Blanketts	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3,2	14	152548	2	181665 o
	50	50	3,2	14	152548	2	181666 o
	60	50	3,2	14	152548	2	181667 o
	70	50	3,2	14	152548	2	181668 o
	80	50	3,2	14	152548	2	181669 o
	100	50	3,2	14	152548	2	182188 o
	130	50	3,2	14	152548	2	182189 o
	150	50	3,2	14	152548	2	182190 o
	250	50	3,2	14	152548	2	181670 o
	40	60	3,2	24	152548	2	181671 o
	50	60	3,2	24	152548	2	181672 o
	60	60	3,2	24	152548	2	181673 o
	70	60	3,2	24	152548	2	181674 o
	80	60	3,2	24	152548	2	181675 o
	100	60	3,2	24	152548	2	182328 o
	130	60	3,2	24	152548	2	182329 o
	150	60	3,2	24	152548	2	182330 o
	250	60	3,2	24	152548	2	181676 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	
Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe			Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50			925400	2	181820
	50	50			925400	2	181821 o
	60	50			925400	2	181822
	70	50			925400	2	181823
	80	50			925400	2	181824
	100	50			925400	2	182185
	130	50			925400	2	182186
	150	50			925400	2	182187 o
	250	50			925400	2	181825
	40	60			925400	2	181826
	50	60			925400	2	181827
	60	60			925400	2	181828
	70	60			925400	2	181829
	80	60			925400	2	181830
	100	60			925400	2	182325
	[mm]	[mm]				[St.]	



Stützplatten	B	passend zu Blankett Höhe	Class-No.	VP	Ident-No.
	130	60	925400	2	182326 o
	150	60	925400	2	182327 o
	250	60	925400	2	181831
	40	70	925400	2	181832 o
	50	70	925400	2	181833 o
	60	70	925400	2	181834 o
	70	70	925400	2	181835 o
	80	70	925400	2	181836 o
	250	70	925400	2	181837
	[mm]	[mm]		[St.]	

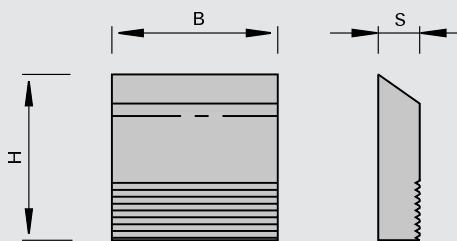
332511

Rückenverzahnte Blanketts HS zum Profilieren

Produkt



Zeichnung



Hochleistungsschnellstahl [HS]

Maschine / Anwendung

I für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

I Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern

Vorteile

Hinweise

I T = Profiltiefe  
I aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	8,0	12	2	163385
40	60	8,0	20	2	163386
40	70	8,0	30	2	163387
50	50	8,0	12	2	180533 s
50	60	8,0	20	2	180534
60	50	8,0	12	2	163388
60	60	8,0	20	2	163389
60	70	8,0	30	2	163390
80	50	8,0	12	2	163391
80	60	8,0	20	2	163392
80	70	8,0	30	2	163393
100	50	8,0	12	2	163394
100	60	8,0	20	2	163395
100	70	8,0	30	2	163396
130	50	8,0	12	2	163397
130	60	8,0	20	2	163398
130	70	8,0	30	2	163399 s
150	50	8,0	12	2	163400
150	60	8,0	20	2	163401
150	70	8,0	30	2	163402
180	50	8,0	12	2	163403 s
180	60	8,0	20	2	163404 s
180	70	8,0	30	2	163405 s
230	50	8,0	12	2	164495
230	60	8,0	20	2	164496 s
650	50	8,0	12	2	176318
650	60	8,0	20	2	176319
650	70	8,0	30	2	176320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	



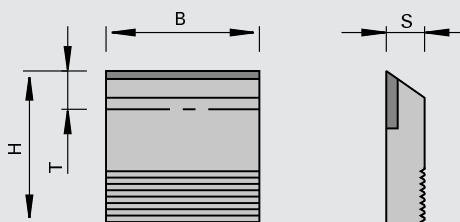
132511

## Rückenverzahnte Blanketts HW zum Profilieren

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen mit Verzahnung

Ausführung

! HW-bestückt zur Bearbeitung von Hart- und Exotenhölzern  
! Bestückungshöhe 14 mm bei Blankethöhe 50 mm, Bestückungshöhe 20 mm bei Blankethöhe 60 mm

Vorteile

Hinweise

! T = Profiltiefe  
! aus Sicherheitsgründen immer gewichtsgleiche Messer und Stützplatten (Verpackungseinheit VE) gegenüberliegend montieren!

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	13	2	165357
40	60	10	18	2	165365
60	50	10	13	2	165358
60	60	10	18	2	165366
80	50	10	13	2	165359 o
80	60	10	18	2	165367
100	50	10	13	2	165360
100	60	10	18	2	165368
130	50	10	13	2	165361 o
130	60	10	18	2	165369 o
150	50	10	13	2	165362 o
150	60	10	18	2	165370 o
180	50	10	13	2	165363 o
180	60	10	18	2	165371 o
230	50	10	13	2	165364 o
230	60	10	18	2	165372 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

332521

## Blanketts HS und Abweiser-Blanketts zum Profilieren

Produkt		Zeichnung							
<p>Maschine / Anwendung</p> <p>! für den Einsatz in Sicherheits-Messerköpfen</p>		<p>Ausführung</p> <p>! Schneidstoff: HS zur Bearbeitung von Weichhölzern</p> <p>! maximale Profiltiefe 15 mm</p>			<p>Vorteile</p>		<p>Hinweise</p> <p>! Abweiserblanketts aus Spezialstahl</p>		
							<p>Hochleistungsschnellschnittstahl [HS]</p>		
B	H	S	Ø d	Tmax	VP	Ident-No.			
40	45	4,0	6,0	15	2	186686			
50	45	4,0	6,0	15	2	186688			
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]				
Abweiser zum Profilieren		B	H	S	Ø d	T	Class-No.	VP	Ident-No.
Abweiserblanketts		40	45	4,0	6,0	15	925400	2	186687 o
Abweiserblanketts		50	45	4,0	6,0	15	925400	2	186689 o
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

152555

## Blanketts HW - zentrische Bohrung

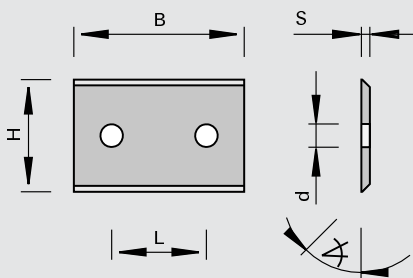
Produkt		Zeichnung						
<p>Maschine / Anwendung</p> <p>! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen</p>		<p>Ausführung</p> <p>! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen</p> <p>! Schneidstoff: HW</p> <p>! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer</p>			<p>Vorteile</p>		<p>Hinweise</p>	
							<p>LEUCO DUR</p> <p>Hartmetall [HW]</p>	
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.		
24	22	2,0	4,2		10	168821		
28	24	2,0	4,2		10	168822 s		
32	24	2,0	4,2		10	168823 s		
36	28	2,0	4,2		10	168824		
40	26	2,0	4,2		10	168825 s		
42	32	2,0	4,2	24	10	168826		
52	34	2,0	4,2	24	10	168828 s		
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]			

152555

### Blanketts HW - zentrische Bohrung, zweiseitig angeschliffen

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

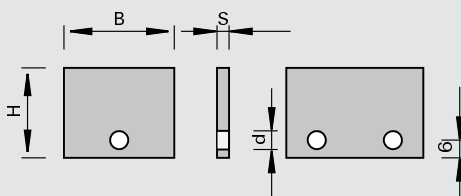
B	H	S	Ø d	L	Keil◄	VP	Ident-No.
30	25	2,0	4,2	20	55	10	168871 s
40	30	2,0	4,2	20	55	10	168872 s
50	45	2,0	4,2	34	55	10	168873 s
60	25	2,0	4,2	26	55	10	168836
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

152545

### Blanketts HW - nicht zentrische Bohrung

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

Hinweise

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
18	18,3	2,0	4,2		10	168829
20	25,3	2,0	4,2		10	168830
24	28,3	2,0	4,2		10	168831
32	22,3	2,0	4,2		10	168832
40	30,3	2,0	4,2		10	168833
50	32,3	2,0	4,2	24	10	168834 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[St.]	

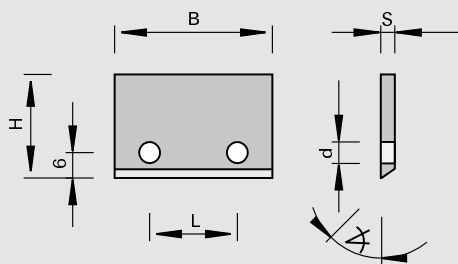
152545

### Blanketts HW - nicht zentrische Bohrung, Auflagefläche angeschliffen

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in Profil-Messerköpfen

Ausführung

! Breite, Höhe und Dicke präzisionsgeschliffen  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 05 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

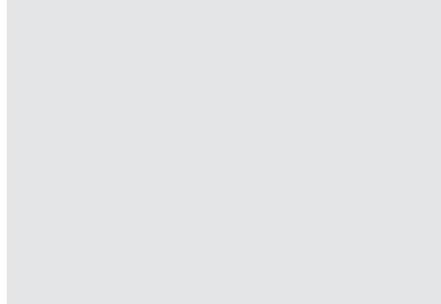
Hinweise

B	H	S	Ø d	L	Keil∠	VP	Ident-No.
40	20,5	2,0	4,2	26	55	10	168838
52	27,5	2,0	4,2	26	55	10	168839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[St.]	

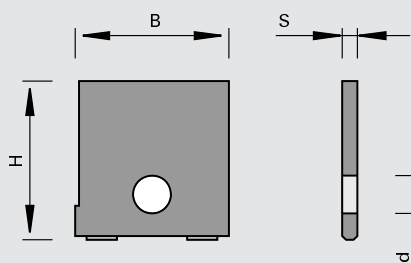
152586 / 152589

### 3P-Blanketts HW (Hochformat)

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO Eco-Pro- und Sonder-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und Punkt-Anschlag  
! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechsellplatte im Messerkopf  
! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178509
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178510
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178511
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178512
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178513
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178514
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178515
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178516
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178517
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178518
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178519
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178520
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178521
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06	10	178522
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Board 06	10	178523
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178524
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Board 06	10	178525
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06	10	178526
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179509
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179510
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179511
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179512
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179513
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179514
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179515
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179516
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179517
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179518
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179519
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179520
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179521 s
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179522
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179523
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179524
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179525
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60	10	179526
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179547 &	179548
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179549 &	179550 &
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179551 &	179552 &
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179553 &	179554 &
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179555 &	179556 &
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179557 &	179558 &
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179559 &	179560 &
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179561 &	179562 &
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179563 &	179564 &
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179565 &	179566 &
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179567 &	179568 &
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179569 &	179570 &
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179571 &	179572 &
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179573 &	179574 &
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179575	179576
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179577 &	179578 &
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179579	179580
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Board 06 topline	10	179581 &	179582 &
12,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179621 &	179622 &
15,5	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179623 &	179624 &
15,5	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179625 &	179626 &
16,4	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179627 &	179628 &
16,7	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179629 &	179630 &
18,4	18,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179631 &	179632 &
18,4	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179633 &	179634 &
18,4	36,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179635 &	179636 &
20,3	20,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179637 &	179638 &
20,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179639 &	179640 &
20,3	30,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179641 &	179642 &
22,3	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179643 &	179644 &
24,3	20,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179645 s	179646 s
24,3	28,4	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179647 &	179648 &
25,3	25,9	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179649 &	179650 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

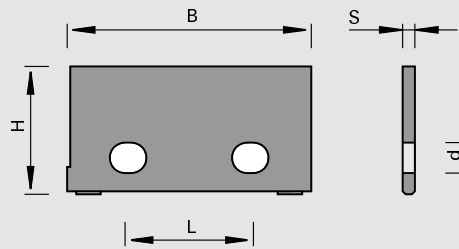
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25,3	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179651 &	179652 &
28,2	25,5	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179653 &	179654 &
28,2	35,3	2,0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179655 &	179656 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

152586 / 152589

### 3P-Blanketts HW (Querformat)

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO Eco-Pro- und Sonder-Messerköpfen

Ausführung

- ! Zweipunkt-Auflage und Punkt-Anschlag
- ! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)
- ! Schneidstoff: HW
- ! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer
- ! HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

- ! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf
- ! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

- ! nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.
24	20,9	2,0	4,4	10-14	HL Board 06	10	185948
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178527
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178528
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178529
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178530
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178531
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178532
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178533
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178534
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178535
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178536
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178537 #
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178538
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178539
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178540
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178541
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Board 06	10	178542
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06	10	178543
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06	10	178544
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179527
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179528
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179529
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179530
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179531
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179532
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179533
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179534
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179535
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179536 s
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179537
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179538
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.	
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179539	
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179540	
49,2	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179541	
60,6	25,8	2,0	5,0	26 - 22	HL Solid 60	10	179542 s	
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60	10	179543	
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60	10	179544 s	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179583 &	179584 &
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179585 &	179586 &
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179587 &	179588 &
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179589 &	179590 &
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179591 &	179592 &
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179593 &	179594 &
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179595 &	179596 &
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179597 &	179598 &
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179599 &	179600 &
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179601 &	179602 &
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179603 s	179604 s
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179605 &	179606 &
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179607 &	179608 &
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179609 &	179610 &
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179611 &	179612 &
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Board 06 topline	10	179613 &	179614 &
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06 topline	10	179615 &	179616 &
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Board 06 topline	10	179617 &	179618 &
30,2	25,5	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179657 &	179658 &
30,2	30,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179659 &	179660 &
32,2	22,8	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179661 &	179662 &
32,2	35,4	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179663 &	179664 &
32,8	47,2	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179665 &	179666 &
35,2	26	2,0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179667 &	179668 &
40,1	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179669 &	179670 &
40,1	30,4	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179671 &	179672 &
40,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179673 &	179674 &
42,8	31	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179675 s	179676 s
42,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179677 &	179678 &
45,8	36	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179679 &	179680 &
49,9	20,9	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179681 &	179682 &
49,9	33	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179683 &	179684 &
49,9	40,2	2,0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179685 &	179686 &
60,6	25,8	2,0	5,0	22-26	HL Solid 60 topline	10	179687 s	179688 s
59,8	35,4	2,0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60 topline	10	179689 &	179690 &
80,6	35,8	2,0	5,0	44	HL Solid 60 topline	10	179691 s	179692 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		



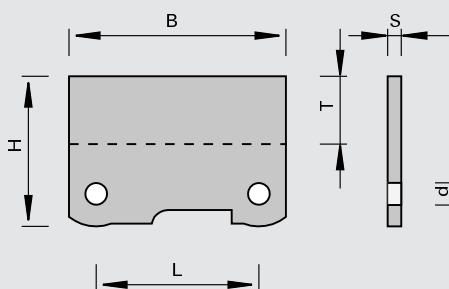
152526 / 152529

## SuperProfiler Blanketts HW

Produkt



Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen

Ausführung

! Dicke geschliffen  
! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer  
! HL Solid 60 für Weichhölzer

Vorteile

! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! für konkave und konvexe Profile  
! T = maximale Profiltiefe

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06	10	179114
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60	10	177369
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06	10	179112
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60	10	177367
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06	10	179115
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60	10	178844
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06	10	180199
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06	10	179113
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60	10	177368
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06	10	179999
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60	10	178845
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06	10	180016
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60	10	180017
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Board 06 topline	10	178701 &	178702
30,6	25,5	1,5	4,0	16-20	13	HL Solid 60 topline	10	177789	177790
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Board 06 topline	10	178627	178626
40,6	28,2	1,5	4,0	28	13	HL Solid 60 topline	10	177791	177808
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Board 06 topline	10	180030 &	180031
40,6	40,6	2,0	5,0	28	20	HL Solid 60 topline	10	180032 &	180033
49,3	33,7	1,5	4,0	35	16	HL Board 06 topline	10	180208	180209
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Board 06 topline	10	178643	178628
60,8	30,2	1,5	4,0	48	15	HL Solid 60 topline	10	177809	177810
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Board 06 topline	10	180034	180035
60,6	45,6	2,0	5,0	45	25	HL Solid 60 topline	10	180040 &	180041
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Board 06 topline	10	180042	180043
80,6	45,6	2,0	6,0	65	25	HL Solid 60 topline	10	180044	180045
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]		

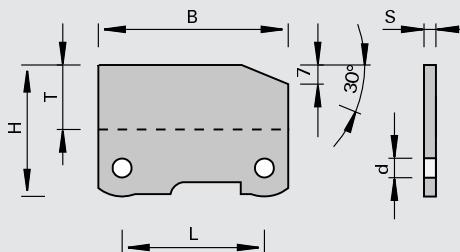


152526 / 152726

**SuperProfiler Blanketts HW - B=50 mm**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO SuperProfiler-Messerköpfen

Ausführung

! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! T = maximale Profiltiefe

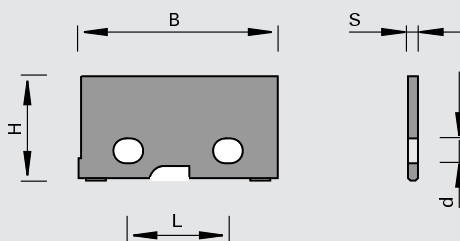
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.	
49,4 [mm]	44,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	35 [mm]	22 [mm]	HL Board 06	10 [St.]	180218	
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4 [mm]	44,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	35 [mm]	22 [mm]	HL Board 06 topline	10 [St.]	180219 s	180220 s

152536

**PolyProfiler- / EcoPro-Blanketts HW - B=40 mm**

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
DUR

Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO PolyProfiler- und EcoPro-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und Mitten-Anschlag zur axialen Positionierung  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselplatte im Messerkopf

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

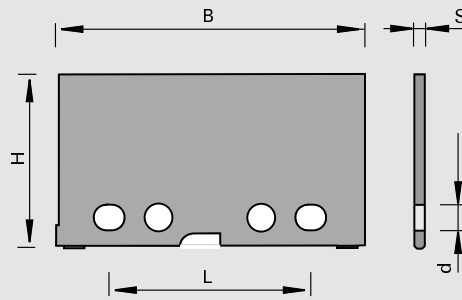
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
41 [mm]	32,5 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	21,7-25,5 [mm]	10 [St.]	180197

152536 / 152736

## PolyProfiler- / EcoPro-Blanketts HW - B=60 mm

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO PolyProfiler- und EcoPro-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und Mitten-Anschlag zur axialen Positionierung  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! exaktes Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie der Profilwechselfplatte im Messerkopf

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

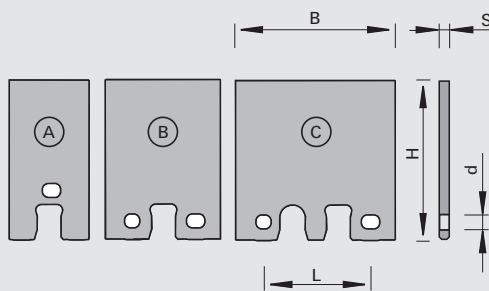
B	H	S	Ø d	L		VP	Ident-No.		
61 [mm]	34 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]		10 [St.]	180198		
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
61 [mm]	34 [mm]	2,0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	13 [mm]	HL Board 06 topline	10 [St.]	181259	181258

152516

## UltraProfilier-Blanketts HW

Produkt

Zeichnung



Hartmetall [HW]

Maschine / Anwendung

! für den Einsatz in LEUCO UltraProfilier-Messerköpfen

Ausführung

! Zweipunkt-Auflage und automatische Positionierung (axial und radial)  
! optional mit topline-Schliff (polierte Spanfläche)  
! Schneidstoff: HW  
! HL Board 06 für Holzwerkstoffe, Kunststoffe und Harthölzer

Vorteile

! exaktes und automatisches Positionieren der Blanketts beim Profilieren sowie beim Wechseln der Messer  
! keine Anschlag-Schraube notwendig  
! topline-Ausführung: höchste Schnittqualität und deutlich verbesserte Schneidkanten

Hinweise

! nach Kundenwunsch frei profilierbar

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No.
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183056
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183057
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06	10	183058
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06	10	182419
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06	10	182420
50	40,4	2,0	3,5	32,8	C	HL Board 06	10	182421
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06	10	182422
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]	

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183680 o	183680 o
20	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183681 o	183681 o
25	40,4	2,0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183682 o	183682 o
32	40,4	2,0	3,5	15,8	B	HL Board 06 topline	10	182563 o	182562 o
40	40,4	2,0	3,5	26,8	C	HL Board 06 topline	10	182565 o	182564 o
50	40,4	2,0	3,5	32,8	C	HL Board 06 topline	10	182567	182566
60	40,4	2,0	3,5	36,8	C	HL Board 06 topline	10	182569 o	182568 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		





# Spannsysteme

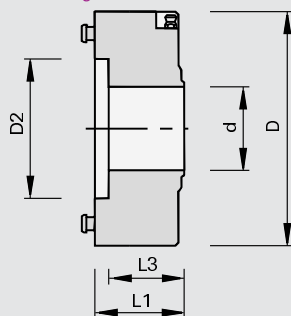
Produkt	Seite
Schnellspan-Systeme	7-1
Aufnahme-Buchsen und -Flansche	7-14
Spannmittel mit Zylinder-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-21
Spannmittel mit SK- und BT-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-29
Spannmittel mit SK- und BT-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	7-39
Spannmittel mit HSK-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-40
Spannmittel mit HSK-Schaft für Bohrungs-Werkzeuge	7-58
Spannmittel mit MK-Schaft für Schaft-Werkzeuge	7-69
Spannmittel für Bohrer	7-71
LEUCO Absaughauben	7-77
Meß- und Einstell-Vorrichtungen	7-85
Technische Informationen	7-89

933011

## Spannteil Ø 110 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Durchlaufanlagen
- | zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen und zur Kombinati-  
on mit Aufnahme-Flanschen Ø  
110 mm

Ausführung

- | gehärtete Werkzeugaufnahme
- | n max = 9.000 min-1

Vorteile

- | hohe Wuchtgüte
- | lange Lebensdauer
- | reproduzierbare Planlaufgenau-  
igkeit nach jedem Werkzeug-  
wechsel
- | Minimierung der Werkzeug-  
rüstzeiten durch schnellen,  
einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubge-  
schützt

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | bei Bestellung bitte Maschi-  
nentype und Wellenstumpf-  
Ausführung angeben
- | erforderliche Werkzeug-  
Aufnahmen Class-No.  
997370
- | zum Wechseln der Werkzeuge  
wird der Pneumatik-Schlauch  
Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: Spannteil incl.  
Deckel zur Befestigung auf der  
Maschinenspindel

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Zylinderschrauben	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	10	001917
Deckel		172399	997370	1	172397
Deckel		160836	997370	1	181802
Deckel		162599	997370	1	162602
Zwischenringe	55x23,5x30	172399	955520	1	172398
Pneumatik-Schlauch		für alle	994200	1	058250
	[mm]			[St.]	

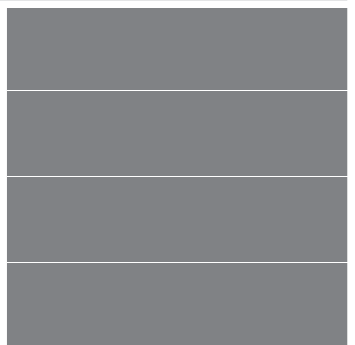
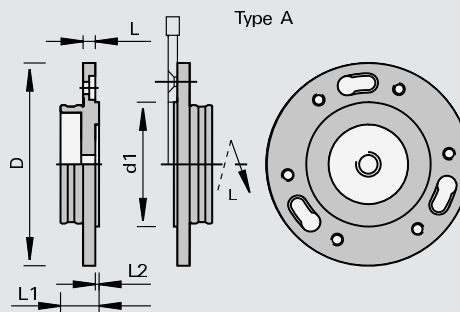
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 110 mm - Kreissägeblätter d=65 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 250 mm mit Bohrung Ø 65 mm, 6 Senkungen TK 90 mm für Schraube M 5

Ausführung

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
speziell für die Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern geeignet  
je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)  
zur Befestigung der DP-Kreissägeblätter wird Zylinderkopfschraube Ident-No. 001869 benötigt (nicht im Lieferumfang enthalten)

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

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

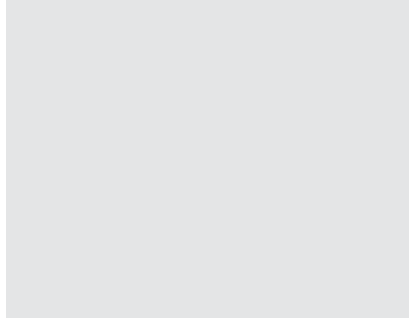
Ident-No.

Senkkopfschrauben	M5x12-5.8 DIN 87	zum Befestigen der Kreissägeblätter	995122	10	180007
Zylinderschrauben	M5x12 DIN 912	zum Befestigen der DIA-Kreissägeblätter	995111	10	001869
	[mm]			[St.]	

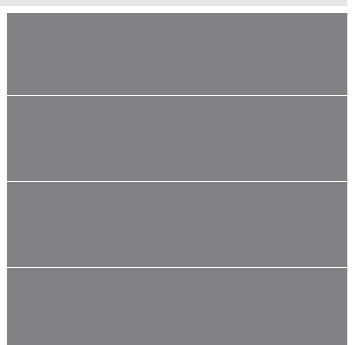
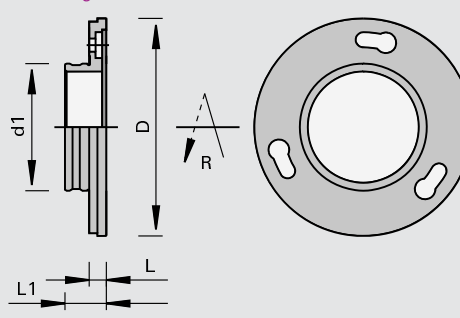
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 110 mm - Kreissägeblätter d=50 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 250 mm und Stammblattdicke 1,8 - 2,2 mm mit Bohrung Ø 50 mm, 3 NL - Ø 22 mm, TK Ø 80 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
speziell für die Aufnahme von Ritz-Kreissägeblättern geeignet

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
107	50	10	26,5	160849
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

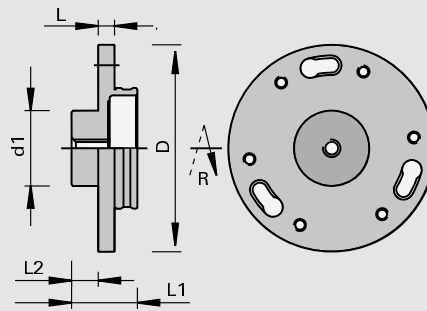
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 110 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von leichten Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm, 6 Senkungen für M 5, TK Ø 90 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

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

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

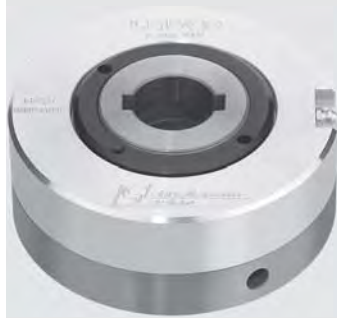
Senkkopfschrauben	M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007
Zylinderschrauben	M5x12 DIN 912	995111	10	001869
	[mm]		[St.]	



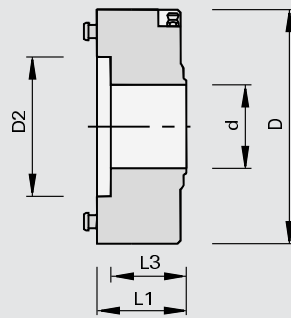
933011

## Spannteil Ø 140 mm

Produkt



Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | Durchlaufanlagen
- | zur Aufnahme von Bohrwerkzeugen und zur Kombination mit Aufnahme-Flanschen Ø 140 mm

**Ausführung**

- | n max = 9.000 min-1

**Vorteile**

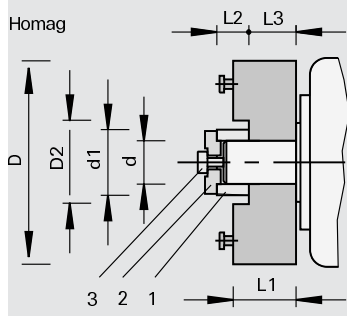
- | hohe Wuchtgüte
- | lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- | reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- | Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubgeschützt

**Hinweise**

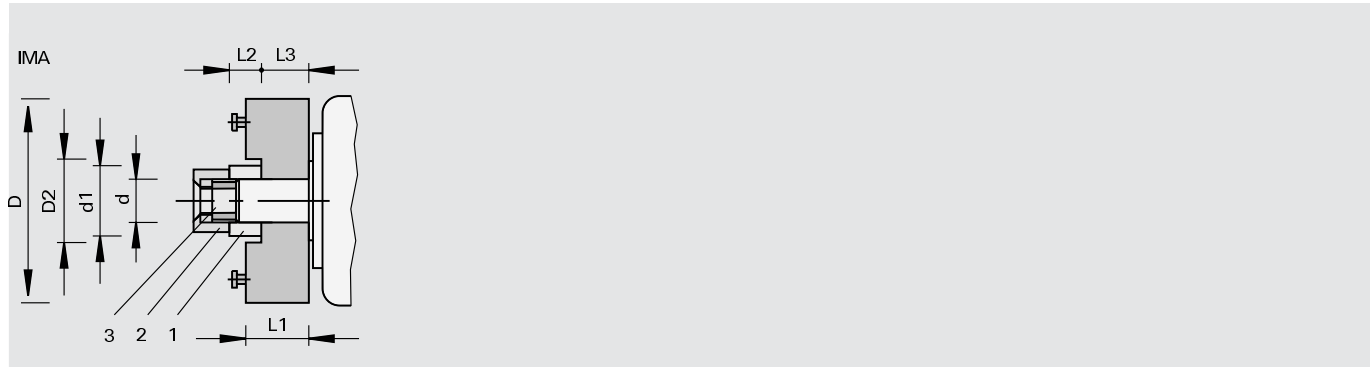
- | für Rechts- und Linkslauf
- | Befestigungsbeispiele (siehe Skizze): Wellenstumpf mit Innengewinde, Wellenstumpf mit Außengewinde
- | bei Bestellung bitte Maschinentyp und Wellenstumpfausführung angeben
- | erforderliche Werkzeugaufnahmen Class-No. 997370
- | zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: Spannteil incl. Deckel zur Befestigung auf der Maschinenspindel (Ersatzteile für Homag und IMA nicht im Lieferumfang enthalten)

Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Ident-No.
140	80	35	57	41,5	10x4	Homag, IMA 167451
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	45	35	22	997370	1	180082
Sondermuttern	58		M30x1,5	995290	1	170364 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø d1	Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen				35	997370	1	180540
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M16x55R				995111	10	80068439
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M20x35L				995111	10	80068437
2 Deckel		45	35	22	997370	1	180082
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



Ersatzteile	Ø D	Ø d	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen		35		997370	1	180540
2 Sondermuttern			M35x1,5	995290	1	IMA3
3 Senkkopfschrauben				995121	10	IMA4
4 Zwischenringe	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

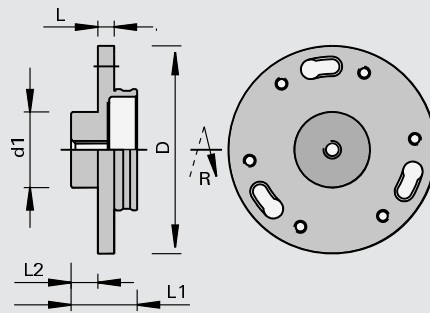
997370

**Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 140 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm**

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

I zur Aufnahme von mittelschweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm mit 6 Senkungen für M 8, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- I für Rechts- und Linkslauf
- I für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- I bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- I je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

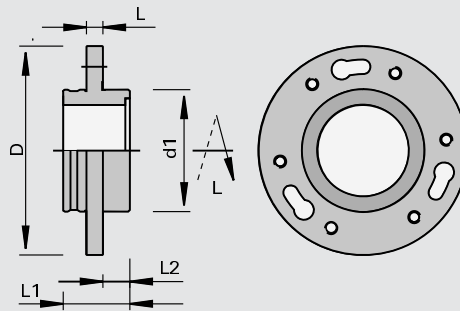
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	30	17,4	10,8	43,4	163946	163945
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 140 mm - Bohrungswerkzeuge d=80 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von mittelschweren Bohrungs Werkzeugen mit Bohrung Ø 80 mm mit 6 Senkungen für M 8, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- ! bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- ! je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	80	17,5	11,8	44,7	168401 s	168400
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

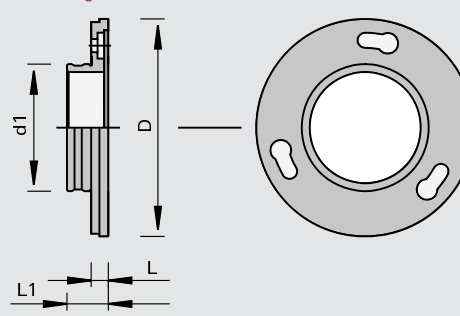
997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 140 mm - Kreissägeblätter d=80 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Kreissägeblättern bis Ø 400 mm und Stammblattdicke 2,5 - 2,9 mm mit Bohrung Ø 80 mm mit 3 NL - Ø 22 mm, TK Ø 110 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

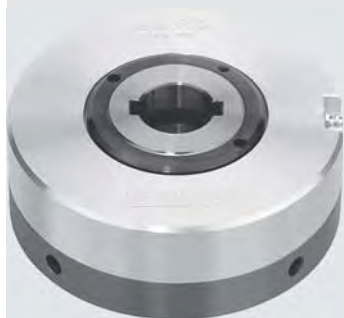
- ! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
137	80	10	28	177050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

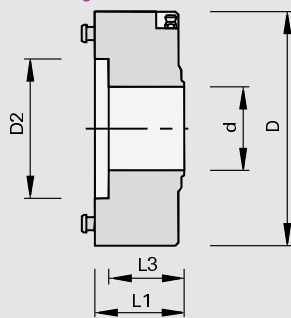
933011

# Spannteil Ø 160 mm

Produkt



Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

- | Doppelendprofiler
- | Durchlaufanlagen
- | zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

**Ausführung**

- | n max = 9.000 min-1

**Vorteile**

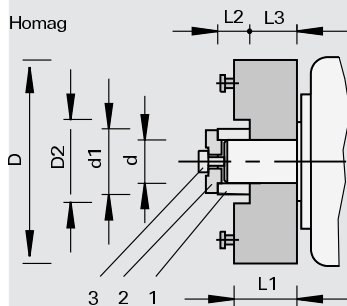
- | hohe Wuchtgüte
- | lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- | reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- | Minimierung der Werkzeugerüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubgeschützt

**Hinweise**

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Befestigungsbeispiele (siehe Skizze): Wellenstumpf mit Innengewinde, Wellenstumpf mit Außengewinde
- | bei Bestellung bitte Maschinentype und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- | erforderliche Werkzeug-Aufnahmen Class-No. 997370
- | zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: Spannteil incl. Deckel zur Befestigung auf der Maschinenspindel (Ersatzteile für Homag und IMA nicht im Lieferumfang enthalten)

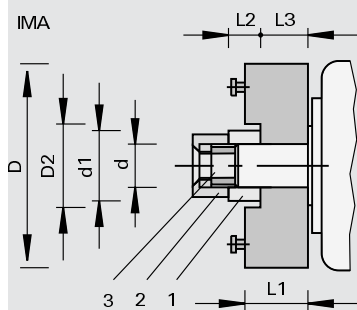
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN	Ident-No.
160	80	35	60	44,5	10x4	Homag, IMA
160	80	40	60	44,5	12x4	167463
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	40	30	17	997370	1	181802
Deckel	45	35	22	997370	1	180082
Deckel	48	40	22	997370	1	180121
Sondermuttern	58		M30x1,5	995290	1	170364 s
	[mm]	[mm]	[mm]			



Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen				30	997370	1	168457 s
2 Deckel		40	30	17	997370	1	181802
1 Zentrieraufnahmen				35	997370	1	180540
2 Deckel		45	35	22	997370	1	180082
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M16x55R				995111	10	80068439
3 Zylinderschrauben für Ød=35	M20x35L				995111	10	80068437
4 Zwischenringe		60		35	955520	1	180647
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[St.]	



Ersatzteile	Ø D	Ø d	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Zentrieraufnahmen		35		997370	1	180540
2 Sondermütern			M35x1,5	995290	1	IMA3
3 Senkkopfschrauben				995121	10	IMA4
4 Zwischenringe	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 s
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

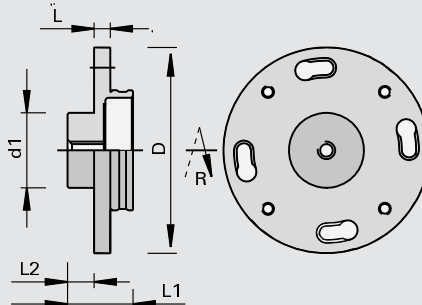
997370

### Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 160 mm - Bohrungswerkzeuge d=30 mm

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! zur Aufnahme von schweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 30 mm mit 4 Senkungen M 8, TK Ø 130 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- ! für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- ! je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- ! Drehrichtung siehe Skizze

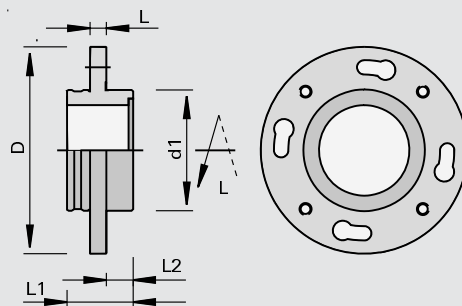
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	30	17,4	10,8	43,4	167465	167464
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

## Aufnahmeflansche für Spannteil Ø 160 mm - Bohrungswerkzeuge d=80 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zur Aufnahme von schweren Bohrungswerkzeugen mit Bohrung Ø 80 mm mit 4 Senkungen M 8, TK Ø 130 mm

- | für s-System auf Wellenstumpf mit Außengewinde
- | für Rechts- und Linkslauf
- | bei Bestellung Wellenstumpf angeben
- | je Spannteil sind mindestens zwei Aufnahme-Flansche mit verschraubten Werkzeugen sinnvoll (Rüstzeitminimierung)
- | Drehrichtung siehe Skizze

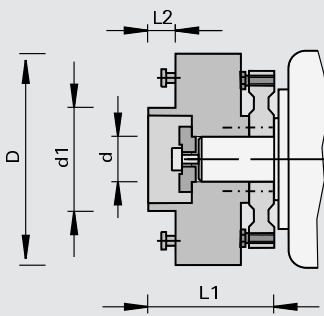
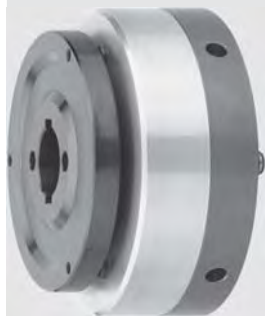
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	80	18	11,8	45	168399	168398
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933011

## Zeroplan Spannteil Ø 160 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

Doppelendprofiler Durchlaufanlagen zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen und zur Kombination mit Aufnahme-Flanschen Ø 160 mm

n max = 7.200 min-1

- | hohe Planlaufgenauigkeit fast wie bei Hydromotoren, jetzt auch auf Standardwellen d = 35
- | deutliche Standweg- und Qualitätserhöhung durch präzise Planlaufeinstellung
- | reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- | Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubgeschützt

- | für Rechts- und Linkslauf
- | zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	Ident-No.
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag 180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA 180655 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

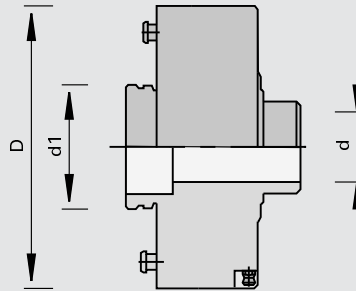
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel ( IMA )	45x25x35 DKN	997370	1	180656 o
Doppelmaulschlüssel	SW10/13 DIN 895 [mm]	985720	1	171060 o
			[St.]	

933011

## Spannteil Ø 192 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | Durchlaufanlagen
- | zur Aufnahme von Zerspanern  
Ø 250 mm

Ausführung

- | n max = 7.200 min-1

Vorteile

- | hohe Wuchtgüte
- | lange Lebensdauer durch gehärtete Werkzeugaufnahme
- | reproduzierbare Planlaufgenauigkeit nach jedem Werkzeugwechsel
- | Minimierung der Werkzeugrüstkzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | wartungsfrei und staubgeschützt

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Befestigungsbeispiel (siehe Skizze)
- | bei Bestellung bitte Maschinentype und Wellenstumpf-Ausführung angeben
- | zum Wechseln der Werkzeuge wird der Pneumatik-Schlauch Ident-No. 058250 benötigt
- | Betriebsdruck 6 bar
- | Lieferumfang: siehe Tabelle

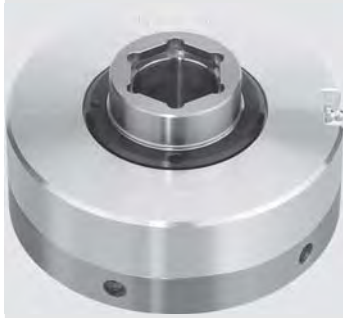
Ø D	Ø d	Ø d1	DKN		Ident-No.
192	35	80	10x4	Spannteil, Zwischenring IMA, B+G, Hüllhorst	161363 s
192	40	80	12x5	Spannteil, Zwischenring B+G, SCM-Stefani	161365 s
192	35	80	10x4	Spannteil, Zwischenring, Deckscheibe Danckaert	161367 s
192	35	80	10x4	Spannteil Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	161259
192	40	80	12x5	Spannteil, Zwischenring, Deckscheibe M+S, Schwabedissen	161251 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



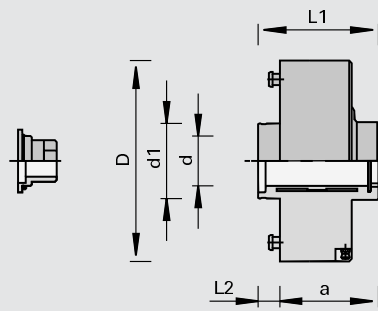
933011

## Hydro-Spannteil Ø 160 mm - Zerspaner

Produkt



Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

**Ausführung**

gehärtete Werkzeugaufnahme  
n max = 9.000 min-1  
geschlossenes Hydraulik-  
System mit einer Druckzone zur  
spielfreien Aufnahme auf der  
Motorenwelle

**Vorteile**

hohe Schnittqualität durch  
deutlich erhöhte Plan- und  
Rundlaufgenauigkeit  
reproduzierbare Planlaufgenau-  
igkeit nach jedem Werkzeug-  
wechsel  
Minimierung der Werkzeug-  
rüstzeiten durch schnellen,  
einfachen Werkzeugwechsel  
wartungsfrei

**Hinweise**

für Rechts- und Linkslauf  
speziell entwickelt für  
Hochgenauigkeitsmotoren mit  
Sechskant-Formschluß  
zum Wechseln der Werkzeuge  
wird der Pneumatik-Schlauch  
Ident-No. 058250 benötigt  
Betriebsdruck 6 bar  
Lieferumfang: Hydro-  
Schnellspan-System incl.  
Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78,5	Zerspaner	172677
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

**Ersatzteile**

	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	997300	1	172679
Zylinderschrauben	995111	10	184251
Pneumatik-Schlauch	994200	1	058250
Schraubendreher	985730	1	167817
Winkelschraubendreher	985730	1	177106

[St.]



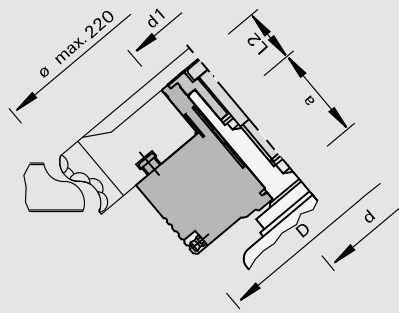
933011

## Hydro-Spannteil Ø 160 mm - Fräser

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

## Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
 $n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$   
 geschlossenes Hydraulik-  
 System mit zwei Druckzonen  
 Druckzone 1: zur spielfreien  
 Aufnahme des Systems auf der  
 Motorenwelle (Planlauf)  
 Druckzone 2: zur spielfreien  
 Aufnahme von Fräswerkzeugen  
 auf das Spannsystem (Rund-  
 lauf)

## Vorteile

hohe Schnittqualität durch  
 deutlich erhöhte Plan- und  
 Rundlaufgenauigkeit  
 reproduzierbare Planlaufgenau-  
 igkeit nach jedem Werkzeug-  
 wechsel  
 Minimierung der Werkzeug-  
 rüstzeiten durch schnellen,  
 einfachen Werkzeugwechsel  
 wartungsfrei

## Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
 speziell entwickelt für  
 Hochgenauigkeitsmotoren mit  
 Sechskant-Formschluß  
 zum Wechseln der Werkzeuge  
 wird der Pneumatik-Schlauch  
 Ident-No. 058250 benötigt  
 Betriebsdruck 6 bar  
 Lieferumfang: Hydro-  
 Schnellspan-System incl.  
 Schraubendreher

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Fräswerkzeuge	176829
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	997300	1	172679
Zylinderschrauben	995111	10	184251
Pneumatik-Schlauch	994200	1	058250
Schraubendreher	985730	1	167817
Winkelschraubendreher	985730	1	177106
		[St.]	

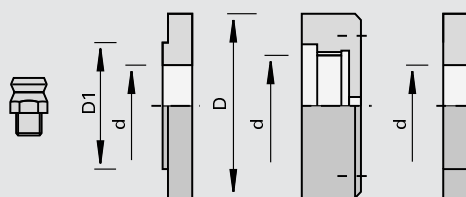


## Zubehör für Schnellspan-Systeme

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zum Verriegeln bzw. Entriegeln der LEUCO Schnellspan-Systeme

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- | Bolzen Ident-No. 160875 zum Gegenhalten bei Montage
- | der Zwischenring Ident-No. 170363 wird benötigt bei L = 68 mm, wenn ohne Zentrieraufnahme gefahren wird
- | die Mutter Ident-No. 170364 wird benötigt bei IMA-Maschinen mit kurzem Wellenstumpf
- | zum Wechseln der Werkzeuge ist der komplette Pneumatik-Schlauch erforderlich; muß unbedingt bei der Erstlieferung von Spannteilen separat mitbestellt werden

	Class-No.	Ident-No.
Hydraulik Mundstück R 1/8" (alte Ausführung)	994400	160632
Hydraulik Mundstück M10x1 (neue Ausführung)	994400	180084
Nippel	997800	161289
Pneumatik-Schlauch komplett	994200	058250

Ersatzteile	für s-System Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	110/140/160/30	40	30	17	997370	1	181802
Deckel	110/35	40	35	17	997370	1	162602
Deckel	140/160/35	45	35	22	997370	1	180082
Deckel	140/160/40	48	40	22	997370	1	180121
Sondermuttern	140/160/35	58		M30x1,5	995290	1	170364 s
Zwischenringe	140/160/35	70		35	955520	1	170363 s
Bolzen	110/140/160			10x120	995322	10	160875
		[mm]	[mm]	[mm]			[St.]

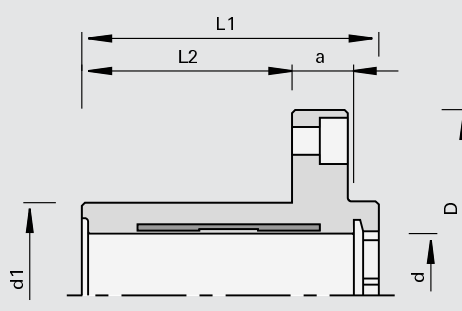
933030

## Hydro-Spannbuchsen mit Sechskant unten - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen  
wartungsfrei

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß  
Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse ohne Schraubendreher

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

Ersatzteile

		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 40 mm	997300	1	172679
Zylinderschrauben	M14x60 DIN 6912 für 172679	995111	10	184251
Schraubendreher	SW6 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	167817
Winkelschraubendreher	SW12 DIN 6911	985730	1	177106
Zwischenringe	119,5x51x60 NL	955520	1	179471
			[St.]	



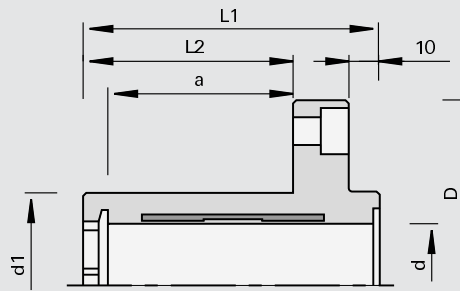
933030

### Hydro-Spannbuchsen mit Sechskant oben - Bohrungswerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen und zur Kombina-  
tion mit Postforming-Radius-  
Abplatt-Fräsern und LEUCODIA  
CompactTec-Zerspanern

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-Sys-  
tem zur spielfreien Aufnahme  
auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

höchste Schnittqualität beim  
Fräsen und Zerspanen  
wartungsfrei

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
speziell entwickelt für  
Hochgenauigkeitsmotoren mit  
Sechskant-Formschluß  
Lieferumfang: Hydro-Spann-  
buchse incl. Schraubendreher  
SW 6

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

Ersatzteile

		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 40 mm	997300	1	172679
Zylinderschrauben	M14x60 DIN 6912 für 172679	995111	10	184251
Schraubendreher	SW6 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	167817
Winkelschraubendreher	SW12 DIN 6911	985730	1	177106
Zwischenringe	119,5x51x60 NL	955520	1	179471

[St.]

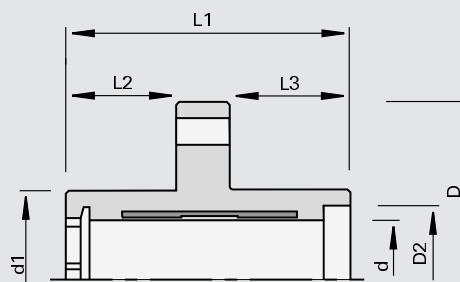
933030

### Hydro-Spannbuchsen - Bohrungswerkzeuge stufenlos verstellbar

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Fräs-  
werkzeugen mit stufenloser  
Verstellung der Schnittbreite

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-Sys-  
tem zur spielfreien Aufnahme  
auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

höchste Schnittqualität beim  
Fräsen  
wartungsfrei

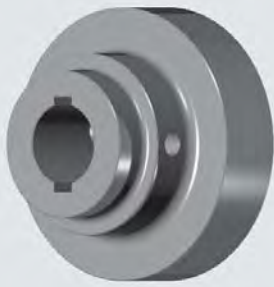
für Rechts- und Linkslauf  
speziell entwickelt für  
Hochgenauigkeitsmotoren mit  
Sechskant-Formschluß

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

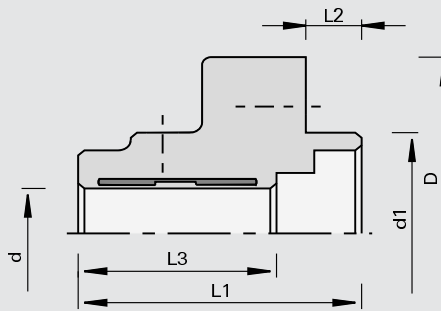
933030

## Hydro-Spannbuchsen - Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen mit LEUCO-  
Zerspanern Ø 200 mm und Ø  
250 mm

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-Sys-  
tem zur spielfreien Aufnahme  
auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
passend auf konventionelle  
Motoren mit Wellendurchmes-  
ser 35 mm und Keilnute

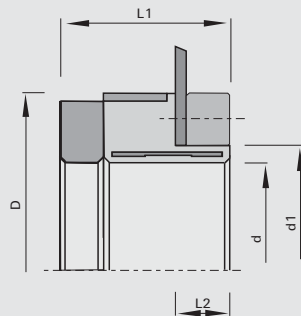
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

## Hydro-Spannbuchsen - Vielblatt-Kreissägeblätter und Zerspaner (Paul, Homag)

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Maschinen Paul, Homag  
zur Aufnahme von  
Vielblatt-Kreissägeblättern und  
Zerspanern

Ausführung

gehärtete Werkzeugaufnahme  
mit einer Druckzone  
geschlossenes Hydraulik-Sys-  
tem zur spielfreien Aufnahme  
auf der Motorenwelle  
n max = 9.000 min-1

Vorteile

hohe Laufruhe  
kurze Umrüstzeiten der  
Panneelbreiten durch schnelle  
Verstellmöglichkeiten der  
Werkzeuge  
wartungsfrei

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
Einbaumöglichkeit: 1. Säge  
mit Distanzring, 2. Zerspaner  
ohne Distanzring  
Formschluß zwischen  
Maschine und Buchse  
Gewindebohrung auf Teilkreis  
zum Verschrauben der  
Werkzeuge

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ident-No.
145	100	110	18	65,5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49,5	4/M8/130	183821 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

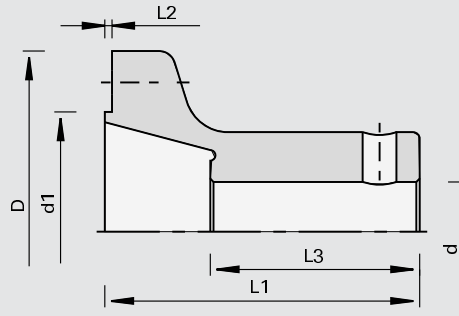
997300

## Aufnahmeflansche - Ritz-Kreissägeblätter (Homag, Brandt, IMA)

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

| Doppelendprofiler  
 | Kantenbearbeitungsanlagen  
 | Homag, Brandt, IMA  
 | zur Aufnahme von HW  
 | Ritz-Kreissägeblättern und  
 | DP-Ritz-Kreissägeblättern

Ausführung

| vergütete Ausführung  
 | Passungen und Anlageflächen  
 | geschliffen

Vorteile

Hinweise

| für Rechts- und Linkslauf  
 | für DP-Ritz-Kreissägeblätter  
 | wird Zylinderkopfschraube  
 | Ident-No. 001869 benötigt  
 | (nicht im Lieferumfang  
 | enthalten)  
 | Senkkopfschraube im  
 | Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	75	10x3,3	6/M5/90	182128
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

	Ø D	Ø D1	Ø d	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Deckel	40	30	17	006480	997370	1	181802	
Deckel	45	35	22	182128	997370	1	180082	
Senkkopfschrauben				zum Befestigen der Kreissägeblätter	für alle	995122	10	180007
Zylinderschrauben				zum Befestigen der DIA-Kreissägeblätter	für alle	995111	10	001869
	[mm]	[mm]	[mm]			[St.]		

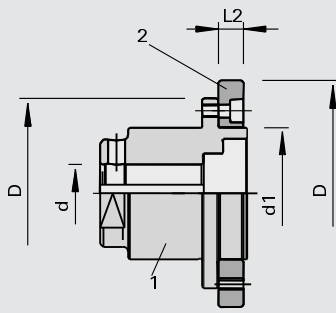
997300

## Aufnahme-Buchsen und -Flansche - Nut-, Ritz-, Kapp-Kreissägeblätter und Zerspaner

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Nut-, Ritz- und Kapp-Kreissägeblättern und Zerspanern

Ausführung

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
1 = Zerspanerbüchse  
2 = Flansch  
bei horizontal geschwenkten Motor, wenn in geringem Abstand von der Kettenbahn gearbeitet wird

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL	Ident-No.
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100	006309
115	35	60	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	180062
115	35	80	17,7	90	10x3,3	8/M8/100	055997
115	40	60	17,7	90	12x3,3	8/M8/100	180120
115	40	80	17,7	96	12x3,3	8/M8/100	006308
145	35	110	17	89,4	10x3,3	4/M8/130	189750 s
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130	008507 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Flansch

Ø D

B

Ø d

Ø NL

Class-No.

VP

Ident-No.

137

80

15

6/M5/105

997300

1

819300 s

[mm]

[mm]

[mm]

[St.]

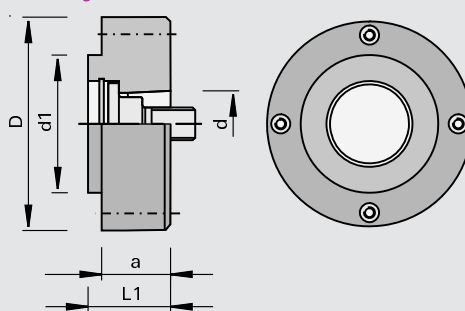
997300

## Aufnahmeflansche - Kapp-Kreissägeblätter (Homag, IMA)

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

Kantenbearbeitungsmaschinen Homag, IMA  
zur Aufnahme von Kapp-Kreissägeblättern

Ausführung

maschinenseitige Schnittstelle HSK 25R

Vorteile

hohe Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit und Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
Senkschraube und Schraubendreher sind nicht im Lieferumfang enthalten

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

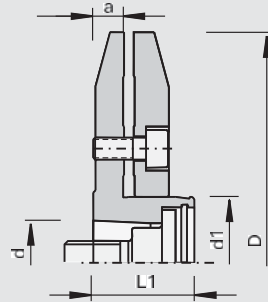
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Senkkopfschrauben	M5x10 T20	995125	10	171236
Schraubendreher	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[St.]	

997300

### Aufnahmeflansche - Kapp-Kreissägeblätter (Homag Power-Line)

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Maschinen Homag Power-Line  
! zur Aufnahme von Kapp-Kreissägeblättern

Ausführung

! maschinenseitige Schnittstelle  
HSK 25R

Vorteile

! hohe Schnittqualität durch  
hohe Rundlaufgenauigkeit und  
Laufruhe des Werkzeuges

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Schrauben	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Paßscheiben	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Sicherungsringe	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Zylinderschrauben	M5x12 DIN 912	995111	10	001869
Schraubendreher	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	



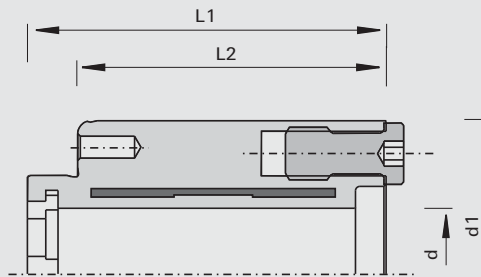
933030

## Hydro-Spannbuchsen - Bohrungswerkzeuge auf 30er Welle

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- für HOMAG und IMA Fügeaggregat mit Welle 30 und Aufnahme 6-kant
- zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

- gehärtete Werkzeugaufnahme
- mit einer Druckzone
- axiale Druckeinleitung
- geschlossenes Hydraulik-System zur spielfreien Aufnahme auf der 30er Motorenwelle
- $n_{max} = 9.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

- kürzere Rüstzeiten durch axiale Druckeinleitung
- höchste Schnittqualität beim Fräsen und Zerspanen
- wartungsfrei

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- speziell entwickelt für Hochgenauigkeitsmotoren mit Sechskant-Formschluß
- Lieferumfang: Hydro-Spannbuchse ohne Schraubendreher

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

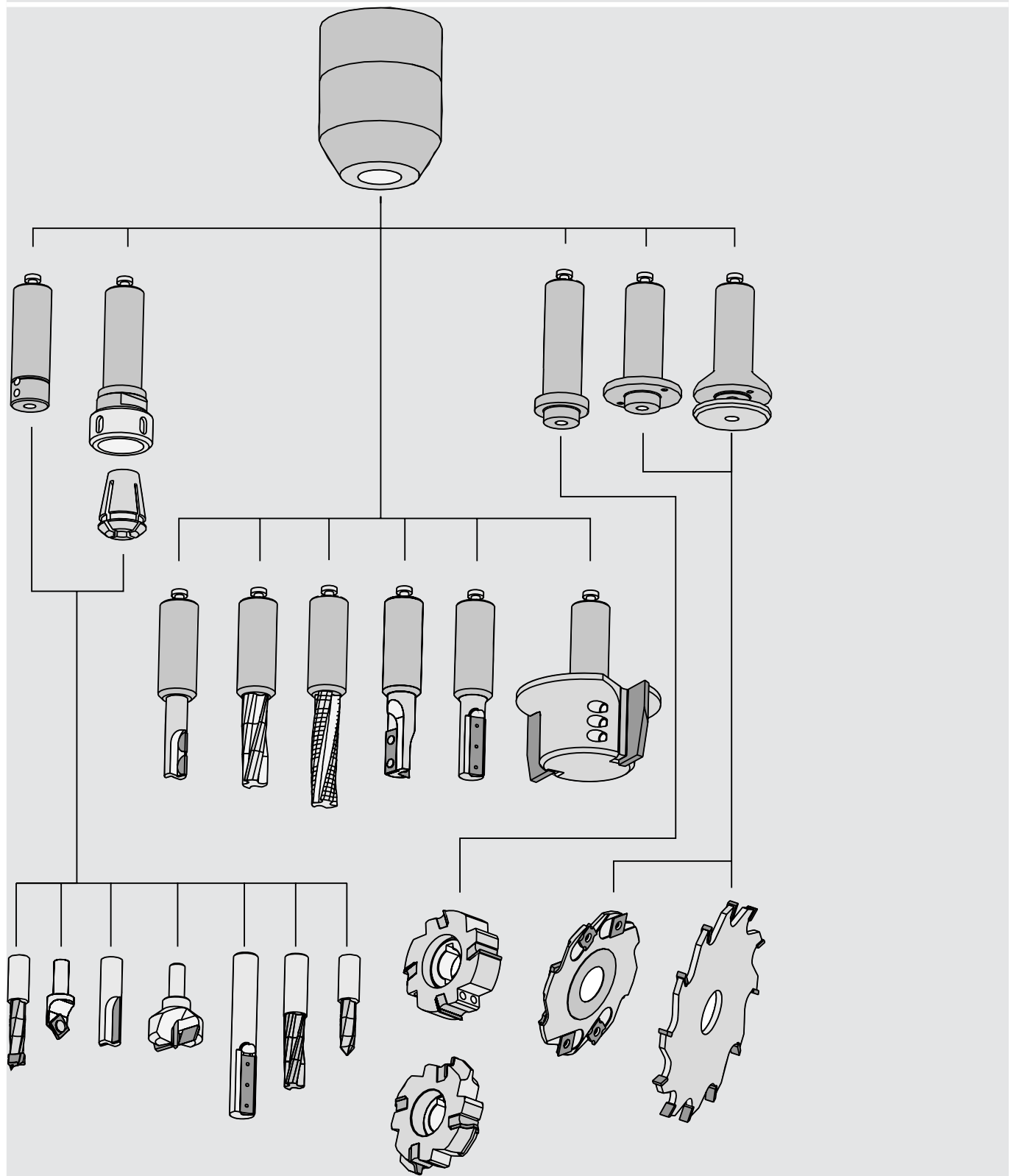
Ersatzteile

		Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel mit O-Ring	zur axialen Sicherung für Bohrungen 30 mm	997300	1	184317
Zylinderschrauben	M10x50 DIN EN ISO 4762 für 184317	995111	10	001909
Schraubendreher	SW6/4 für Hydro-Druckaufbau	985730	1	184707
Winkelschraubendreher	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s

[St.]



### Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle PS 2000-E



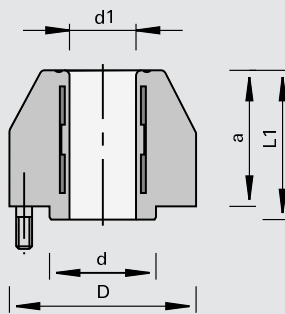
933240

## Hydro-Spannfutter PS 2000-E - Werkzeug direkt verschraubt

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

$n_{max} = 25.000 \text{ min}^{-1}$

Vorteile

hohe Schnittqualität und lange Standwege durch hohe Rundlaufgenauigkeit  
Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
direkter Anbau an die Maschinenspindel  
Erstbezug über die jeweiligen Maschinenhersteller  
Sicherung der Werkzeuge in axialer Richtung

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L1	a	Gewicht	Ident-No.
70	40	25	56	51	1,327	173752
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Sicherungsschrauben

M8x19

997870

1

172921

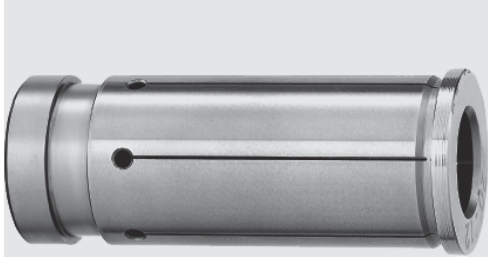
[mm]

[St.]

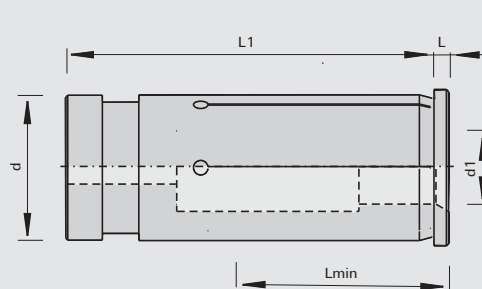
933280

## Universal-Reduzier-Hülsen

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im Sino, TRI-BOS, ps-System zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Ausführung

Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7

Vorteile

Hinweise

Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

$\varnothing d1$	$\varnothing d1$	Lmin	$\varnothing d$	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2,0	183022 o
4		27	12	45	2,0	183023 o
5		27	12	45	2,0	183024 o
6		27	12	45	2,0	183025
8		27	12	45	2,0	183026
8		27	16	47,5	2,5	186099
10		32	16	47,5	2,5	186100
12		37	16	47,5	2,5	186101
3		27	20	50,5	2,0	183027 o
4		27	20	50,5	2,0	183028 o
5		27	20	50,5	2,0	183029 o
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
6		27	20	50,5	2,0	183030
8		27	20	50,5	2,0	183032
10		32	20	50,5	2,0	183034
12		37	20	50,5	2,0	183036
14		37	20	50,5	2,0	183038
16		38	20	50,5	2,0	183040
6		27	25	54,5	3,0	182304
8		27	25	54,5	3,0	182305
10		32	25	54,5	3,0	182306
12		37	25	54,5	3,0	182307
14		37	25	54,5	3,0	182308
16		38	25	54,5	3,0	182309
18		38	25	54,5	3,0	182310
20		42	25	54,5	3,0	182311
	1/2"	37	25	54,5	3,0	182653
	3/4"	42	25	54,5	3,0	182655
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

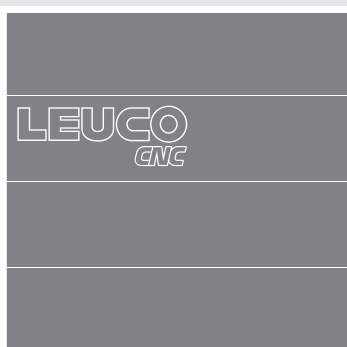
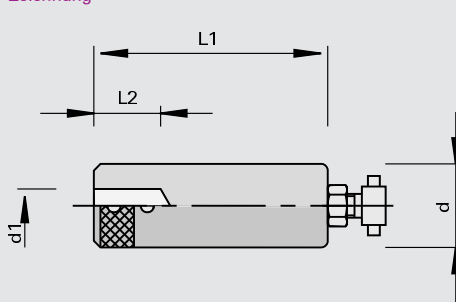
933243

Adapter mit Zylinder-Schaft - Schaftwerkzeuge

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

I zur Verwendung im PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit Schaftdurchmessern von 6 - 12 mm

Ausführung

Vorteile

Hinweise

- I die Werkzeugschäfte müssen mit Spannfläche versehen sein
- I für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- I mit Längeneinstellschraube für ps-System Ø 16 mm Ident-No. 172115, Ø 25 mm Ident-No. 172113

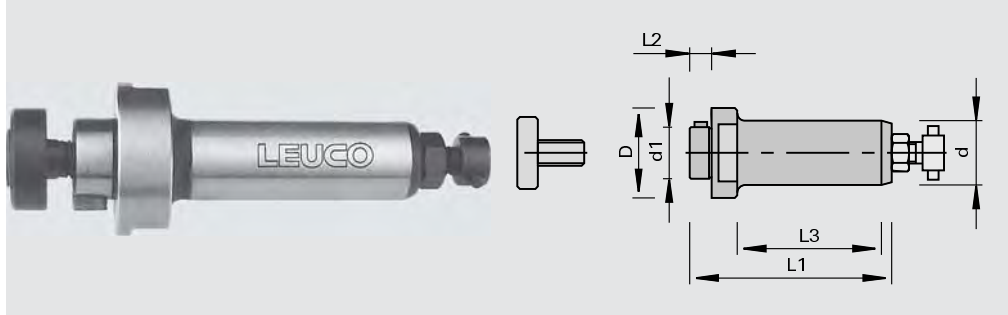
Ø d	Ø d1	L2	L1	Ident-No.
16	8	20	61	172117
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997300

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Bohrungswerkzeuge

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungs Werkzeugen

Ausführung

Werkzeugmitnahme mittels Passfeder

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt  
Lieferumfang: Aufnahmedorn, Anzugsschraube und Längeneinstellschraube für ps-System für Schaft  $\varnothing$  16 Ident-No. 172115, Schaft  $\varnothing$  25 Ident-No. 172113

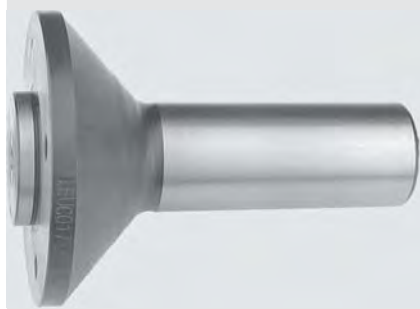
$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L2	L1	L3	Ident-No.
35	16	20	8,5	68	43	171389 s
35	25	20	8,5	78,5	55	171391 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Fräser-Anzugsschraube	M8x23x $\varnothing$ 20	995190	1	171393 s
Fräser-Anzugsschraube	M10x26x $\varnothing$ 28	995190	1	171392
Doppelmaulschlüssel	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 o
	[mm]		[St.]	

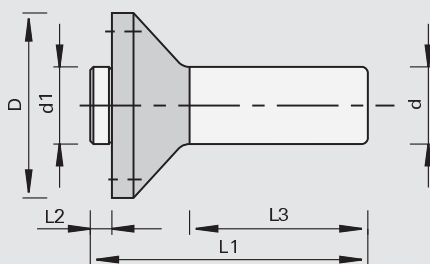
997300

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Kreissägeblätter, Nuter und Fräser

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

Werkzeugbefestigung und Verdrehsicherung mittels Verschraubung

Vorteile

Hinweise

- für Rechts- und Linkslauf
- für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt
- Spannlänge L2 = 30 und 36 mm für ein- und mehrteilige Fräs-Werkzeuge und Messerköpfe
- Spannlänge L2 = 4 und 5 mm für Kreissägeblätter und Nut-Werkzeuge
- Lieferumfang: Adapter für Lamello Clamex P® inklusiv 4 Stück Senkkopfschrauben, alle anderen Adapter ohne Senkkopfschrauben. Diese bitte je nach Einsatzfall in den notwendigen Längen zusätzlich bestellen.

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
50	16	22	4,0	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36	184277
50	25	22	4,0	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36	184276
60	16	30	4,0	80	60	4/M6/48 Lamello Clamex P®	184304
60	25	30	4,0	90	70	4/M6/48 Lamello Clamex P®	184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48	168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48	168815
66	25	30	5,0	92	60	4/M5/48	171386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x10 T20	184304, 184305	995125	10	181244
Schraubendreher	T20x100	184304, 184305	985730	1	166092
	[mm]			[St.]	

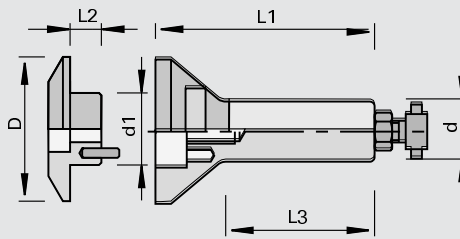
933069

## Adapter mit Zylinder-Schaft - Kreissägeblätter und Nuter

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E und Spannzangen-Futter zur Aufnahme von Kreissägeblättern und Nut-Werkzeugen

Ausführung

Verdrehsicherung durch Stift

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt  
Lieferumfang: Spanndorn, Spann-Flansch, Zylinder-schraube und Längeneinstellschraube für ps-System für Schaft Ø 16 Ident-No. 172115, Schaft Ø 25 Ident-No. 172113

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8,0	78	43	für Stammblattdicke max. 6 mm	171394
60	25	30	9,0	94	55	für Stammblattdicke max. 8 mm	167826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

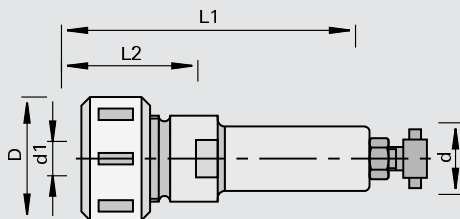
933250

## Spannzangen-Futter mit Zylinder-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung im PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Ausführung

für Schaftdurchmesser 2-16 mm  
Spannzangen DIN 6388 Type 415E/OZ16  
Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
für PS 2000-E wird die Längeneinstellschraube Ident-No. 172921 benötigt  
Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme mit Mutter und Längeneinstellschraube für ps-System für Schaft Ø 16 Ident-No. 172115, Schaft Ø 25 Ident-No. 172113

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M30x1,5R	995290	1	178763
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	985720	1	169298
Hakenschlüssel-Adapter	40/43 DIN 1810	985300	1	186466 o
Doppeltauschlüssel	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 o
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[St.]	

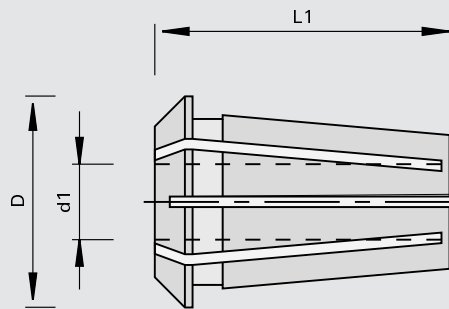
933280

## Präzisions-Spannzangen - 415E/OZ16

Produkt



Zeichnung



LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 415E/OZ16

Ausführung

doppelseitig geschlitzt  
Spanntoleranz 0,5 mm  
nach DIN 6388 Type 415E/OZ16

Vorteile

Hinweise

passend für Ident-No. 170181, 170182

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	



933250

## StarterKit für Weeke BHX Serie

Produkt

Zeichnung



## Maschine / Anwendung

zur Verwendung im Hydro-Dehnspannfutter auf WEEKE BHX Maschinen, insbesondere der Serie BHX 050/055  
für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser 1-16 mm

## Ausführung

Adapter mit hochpräzisen Spannzangen, speziell auf das Hydro-Spannsystem der BHX-Frässpindel abgestimmt  
mit innenliegender Spannmutter

## Vorteile

flexibles, schnelles Spannen  
geringe Aufbauhöhe  
individuelle Werkzeu gvoreinstellung außerhalb der Maschine ist möglich  
Zeitersparnis beim Wechseln

## Hinweise

für die Weeke BHX Maschinen sind auch Nutfräser HW „g5-System“ erhältlich (siehe Kapitel 3)  
Drehmoment: 90 Nm (74 Lbf.ft)

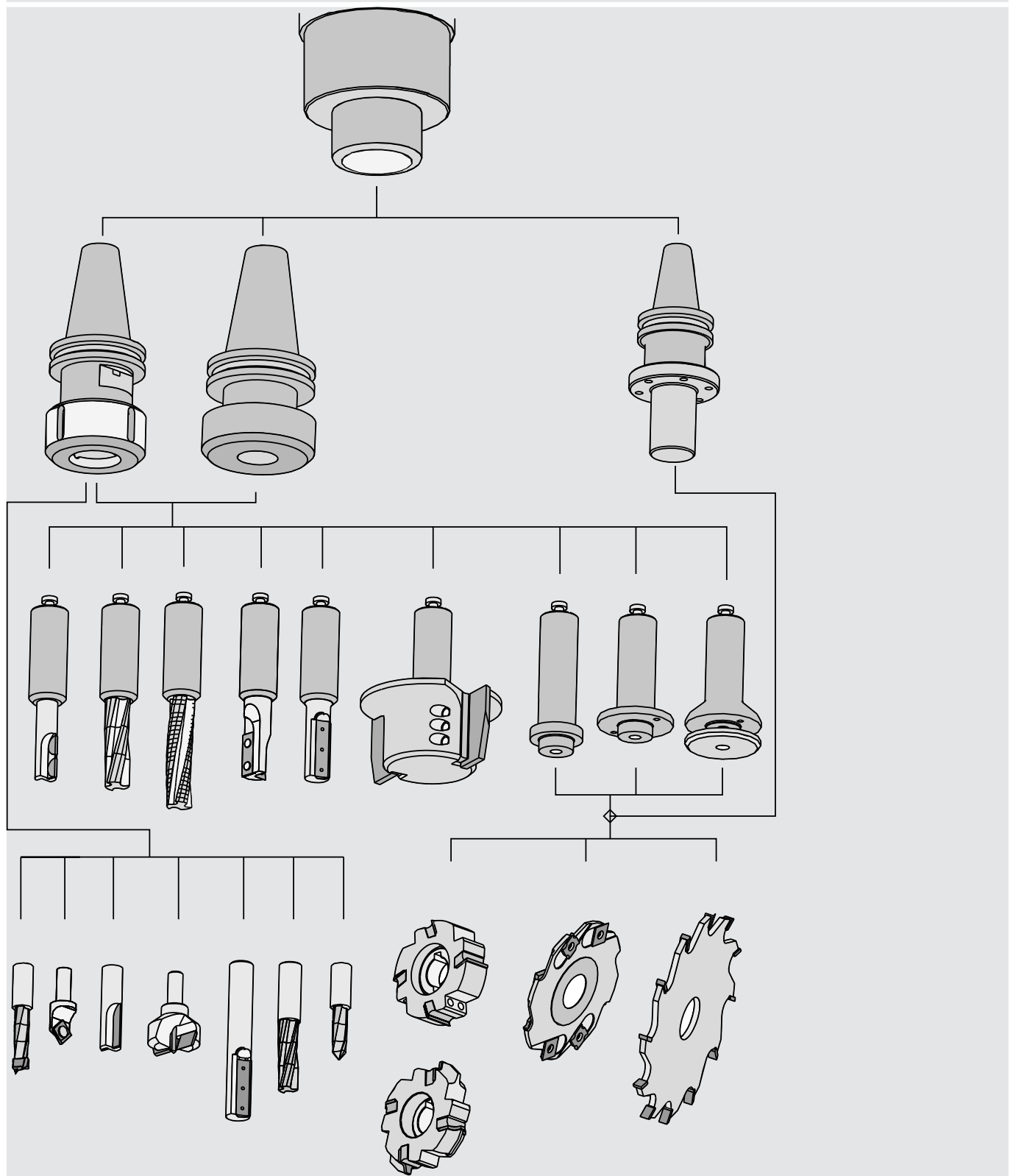
Ident-No.

StarterKit SET1	[d]+[f] 3 Spannadapter incl. Spannmutter [e] 3 Spannzangen (8, 10, 12 mm) [c] 1 Montage-Vorrichtung [a] 1 Hakenschlüssel [g] 1 Steckschlüssel	184359
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 Spannadapter incl. Spannmutter [e] 5 Spannzangen (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Montage-Vorrichtung [a] 1 Hakenschlüssel [b] 1 Steckschlüsseinsatz	184360

Ersatzteile	Inhalt StarterKit	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[f]+[d] Spannadapter incl. Spannmutter	für alle	ØD25x16	933250	1	184362
[c] Montagevorrichtungen	für alle		985202	1	184363
[a] Hakenschlüssel	für alle	ØD=25, L=200	985720	1	184364
[g] Steckschlüssel	184359	ØD=30, SW27, H20	985720	1	184365
[b] Steckschlüsseinsatz	184360	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366
[e] Spannzangen	184360	4 11E ØD=6	933280	1	184372
[e] Spannzangen	für alle	4 11E ØD=8	933280	1	184373
[e] Spannzangen	für alle	4 11E ØD=10	933280	1	184374
[e] Spannzangen	für alle	4 11E ØD=12	933280	1	184375
[e] Spannzangen	184360	4 11E ØD=16	933280	1	184376
		[mm]			[St.]

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[e] Spannzangen	4 11E ØD=1	933280	1	184367
[e] Spannzangen	4 11E ØD=2	933280	1	184368
[e] Spannzangen	4 11E ØD=3	933280	1	184369
[e] Spannzangen	4 11E ØD=4	933280	1	184370
[e] Spannzangen	4 11E ØD=5	933280	1	184371
[e] Spannzangen	4 11E ØD=6	933280	1	184372
[e] Spannzangen	4 11E ØD=16	933280	1	184376
[d] Spannmuttern	M32x1,5	995290	1	184378
	[mm]			[St.]

### Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle SK- und BT-Schaft



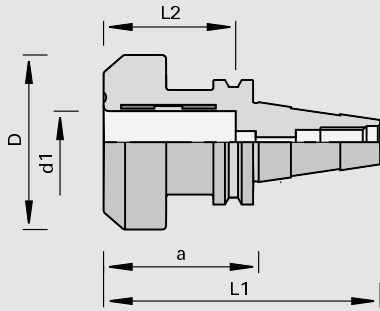
933240

## Hydro-Spannfutter PS 2000-E - Werkzeugwechsler

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler  
! zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

! n max = 25.000 min<sup>-1</sup>  
! Steilkegel BT 30 und Steilkegel BT 35 nach Norm MAS 403 (mit Anzugsbolzen)  
! Steilkegel SK 30 nach DIN ISO 7388 (ohne Anzugsbolzen; muß zusätzlich bestellt werden)  
! Steilkegel SK 30 und SK 40 nach DIN ISO (mit Anzugsbolzen)

## Vorteile

! Minimierung der Werkzeugrüstkzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel  
! lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Gewicht	Ident-No.
70	SK 30 (DIN ISO)	25	55	111	63	1,1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke, CMS
70	SK 40 (DIN ISO)	25	55	128	60	1,39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr
70	BT 35	25	55	120	63	1,25	Heian
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

## Anzugsbolzen

## Mach.

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

für SK 30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	1	169293
für SK 40	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	1	169294 o
für SK 30	CMS, Masterwood	997870	1	177021
für SK 30	Rover alt, Biesse bis 08/92	997870	1	175637 o
für SK 30	Rover neu, Biesse (HSD-Motor) ab 09/92, Masterwood (Colombo-Motor)	997870	1	173641
für SK 30	Alberti	997870	1	177020 o
für BT 35	Heian	997870	1	176103

[St.]

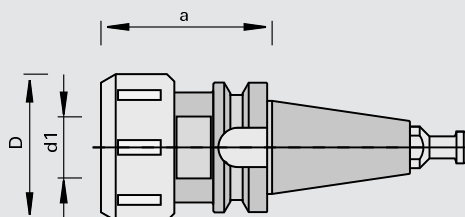
933289

## Spannzangen-Futter mit SK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

- l Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer- und Fixiernuten)
- l BT Steilkegel nach japanischer Norm MAS - 403 (für Ident-No. 176102)
- l Spannmutter mit Gleitlager (Ausnahme Ident-No. 177304 mit Kugellager)

## Vorteile

- l Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- l lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen

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

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.	
Spannmuttern	M30x1,5R	177304	995290	1	178763
Spannmuttern	M48x2R	173794, 173795, 176102	995290	1	178764
Anzugsbolzen		173794, 177304	997870	1	169293
Anzugsbolzen		173795	997870	1	179339
Anzugsbolzen		180360	997870	1	177021
Anzugsbolzen		176102	997870	1	176103
Einmaulschlüssel	SW41 DIN 894	177304	985720	1	169297 s
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	173794, 173795, 176102	985720	1	178760
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	177304	985720	1	169298
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985720	1	169299
Hakenschlüssel-Adapter	40/43 DIN 1810	177304	985300	1	186466 o
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985300	1	186765
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	173794, 173795, 176102, 177304	985300	1	184890
	[mm]				[St.]

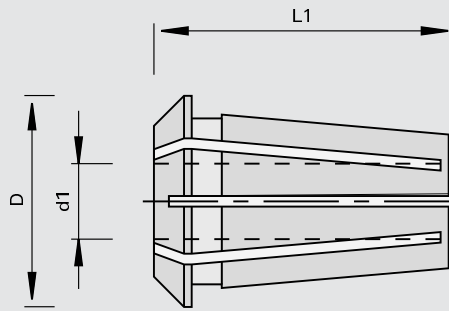
933280

## Präzisions-Spannzangen - 462E/OZ25

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 462E/OZ25

## Ausführung

Spanntoleranz 0,5 mm  
nach DIN 6388 Type 462E/OZ25

## Vorteile

optimale Spannkraftübertragung durch doppelseitige 12-fach Schlitzung

## Hinweise

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
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
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

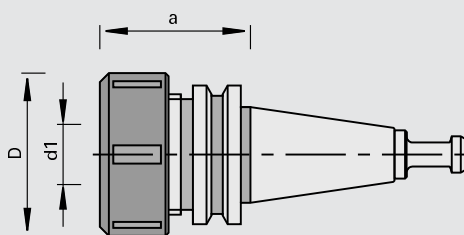
933289

## Spannzangen-Futter mit SK-Schaft - Biesse, CMS

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer- und Fixiernuten)
- l Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

- l Minimierung der Werkzeugrüstzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- l lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l Spannzangen nach Type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- l Spannzangen nach Type 472E/ER40 Ø 4..25 mm
- l Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen (Biesse 173641)

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

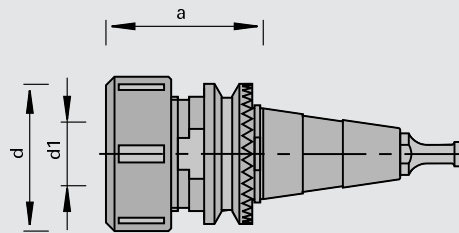
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M40x1,5R	für Ø D = 50	995290	1	178761
Spannmuttern	M50x1,5R	für Ø D = 63	995290	1	178762 o
Anzugsbolzen		HSD-Motor für Biesse ab 09/92	997870	1	173641
Anzugsbolzen		für Biesse bis 08/92	997870	1	175637 o
Anzugsbolzen		für CMS	997870	1	177021
Hakenschlüssel	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985720	1	175851
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	für Ø D = 63	985720	1	169299
Hakenschlüssel-Adapter	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985300	1	186467 o
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	für Ø D = 63	985300	1	186765
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm		985300	1	184890
	[mm]				[St.]

933289

## Spannzangen-Futter mit SK-Schaft mit Zahnkranz

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zum Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

- | Steilkegel nach SK 30 mit Zahnkranz
- | Spannmutter mit Gleitlager

## Vorteile

- | Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit

## Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Anzugsbolzen austauschbar
- | Spannzangen nach Type 462E/OZ25 Ø 4..25 mm
- | Spannzangen nach Type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- | Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter und Anzugsbolzen

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Type		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern mit Gleitlager	M40x1,5R	für Ø D = 50	995290	1	178761
Spannmuttern mit Gleitlager	M48x2R	für Ø D = 60	995290	1	178764
Anzugsbolzen	Ø8,5		997870	1	173646
Hakenschlüssel	45/50 DIN 1810	für Ø D = 50	985720	1	175851
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	für Ø D = 60	985720	1	169299
Einmaulschlüssel	SW36 DIN 894	für Ø D = 50	985720	1	169296
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	für Ø D = 60	985720	1	178760
	[mm]			[St.]	

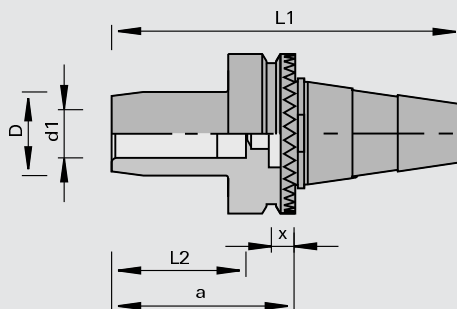
933299

## TRIBOS-Kraftschrumpffutter mit SK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l Steilkegel nach SK 30 mit Zahnkranz
- l n max = 40.000 min<sup>-1</sup>

Vorteile

- l Schonung der Maschinenlagerung durch geringes Gewicht
- l für hohe Drehzahlen geeignet
- l optimale Späneabsaugung durch schlanken Aufbau
- l hohe Prozeßsicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l abweichende Durchmesser auf Anfrage
- l zulässige Auskraglänge: 4xd1
- l Spannen der Werkzeuge mit Hilfe der Spannvorrichtung
- l kann auf Wunsch auch von LEUCO durchgeführt werden
- l Lieferumfang: ohne Anzugsbolzen; Auswahl des Anzugsbolzens entsprechend der Maschine (siehe separate Seite Anzugsbolzen)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
25	55	SK 30	35	127,85	80	10	0,7	180898 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ersatzteile

	Class-No.	VP	Ident-No.	
Montagevorrichtung (manuell)	985201	1	180261	
Montagevorrichtung (automatisch)	985201	1	181159 o	
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 20	955530	1	180264
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 25	955530	1	180711
Längeneinstellgerät TRIBOS-System	ohne Interfacekabel	985300	1	180828 o
Interfacekabel für Einstelllehren	für RS 232C-Schnittstelle	985300	1	180829 o

[St.]



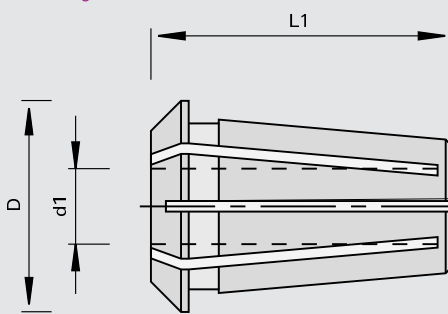
933280

## Präzisions-Spannzangen - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

## Ausführung

doppelseitig geschlitzt  
Spanntoleranz 1 mm

## Vorteile

## Hinweise

Type 430E/ER25 Ø 6 - 16 mm für Sonder-Futter  
Type 470E/ER32 Ø 3 - 20 mm  
Type 472E/ER40 Ø 6 - 25 mm

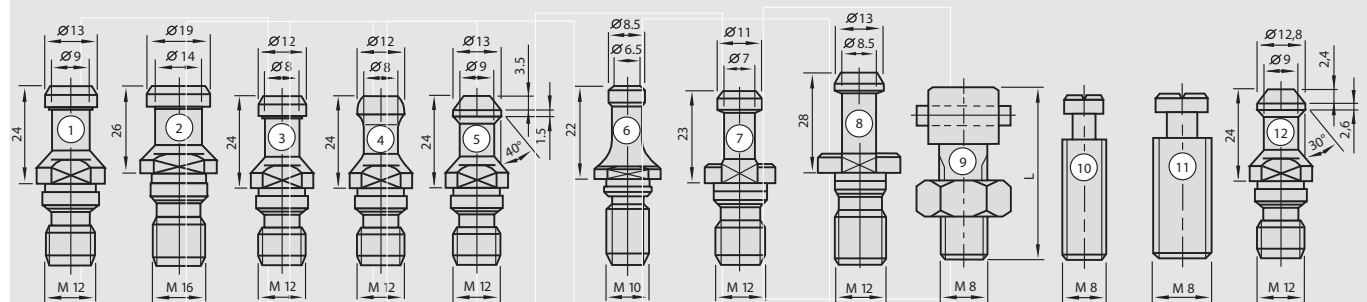
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Type	Ident-No.
33	3		40	470E/ER32	173647 o
33	4		40	470E/ER32	173648 o
33	5		40	470E/ER32	173649 o
33	6		40	470E/ER32	173650
33	7		40	470E/ER32	173651 o
33	8		40	470E/ER32	173652
33	10		40	470E/ER32	173653
33	12		40	470E/ER32	173654
33	13		40	470E/ER32	173655 o
33	14		40	470E/ER32	173656 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
[mm]	[mm]	[zoll]	[mm]		

997870

## Anzugsbolzen

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

I zur Verwendung in  
Hydro-Spannfutter PS 2000-E,  
Adapter und Spannzangen-  
Futter mit SK + BT-Schaft

I Anschlagsschraube für  
Werkzeuge mit Schaftdurch-  
messer 25 mm

	Type	Ident-No.
für SK 30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke 169293
für SK 40 mit Entlüftung	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr 169294 o
für SK 40	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka 179339
für SK 30	3	Rover alt, Biesse bis 08/92 175637 o
für SK 30	4	Rover neu, Biesse (HSD-Motor) ab 09/92, Masterwood (Colombo-Motor) 173641
für SK 30	5	Alberti 177020 o
für CMS	12	CMS, Masterwood 177021
Anzugsbolzen Ø 8,5 mm	6	Morbidelli, SCM 173646
für BT 30	7	Shoda 176200 o
für BT 35	8	Heian 176103
für ps-System 25 mm Ident-No. 173752	9	ps-System 172113
für PS-2000 E Ident-No. 173352	10	PS 2000-E 172921
Anschlagsschraube	11	Spannzangen-Futter 172828

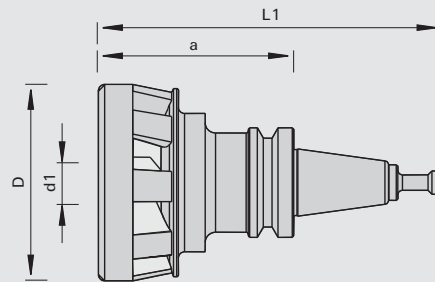
933285

## AEROTECH-System mit SK30 (DIN ISO) mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
 | zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten  
 | zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

## Ausführung

| monolithisches Werkzeug-Spannsystem  
 | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.  
 | Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik  
 | Wuchtgüte G<2,5

## Vorteile

| Stoppen des Spänestrahles  
 | Kühlung des Werkzeuges  
 | Reduzierung der Staubmenge  
 | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung  
 | dank Hydro-Dehnspannung Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel  
 | lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit  
 | hohe Drehmomentübertragung

## Hinweise

| ausreichende Vakuumleistung notwendig  
 | Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)  
 | Lieferung mit Anzugsbolzen für Biesse Ident-No. 173641  
 | Anzugsbolzen Ident-No. 169293 für IMA, Maka, Reichenbacher und Weeke muss separat bestellt werden  
 | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
20	SK 30 (DIN ISO)	95	143,2	92,2	9-Flügel	185 153
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[St.]	

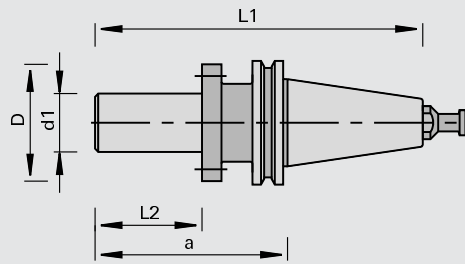
997300

## Adapter mit SK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
GNC

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler  
l zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

l Spannlänge L2 = 55 mm für mehrteilige Fräswerkzeuge und Messerköpfe  
l Steilkegel nach DIN ISO 7388 (ohne Mitnehmer und Fixiernuten)  
l Werkzeugbefestigung und Verdrehsicherung mittels Verschraubung

Vorteile

Hinweise

l für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Class-No.

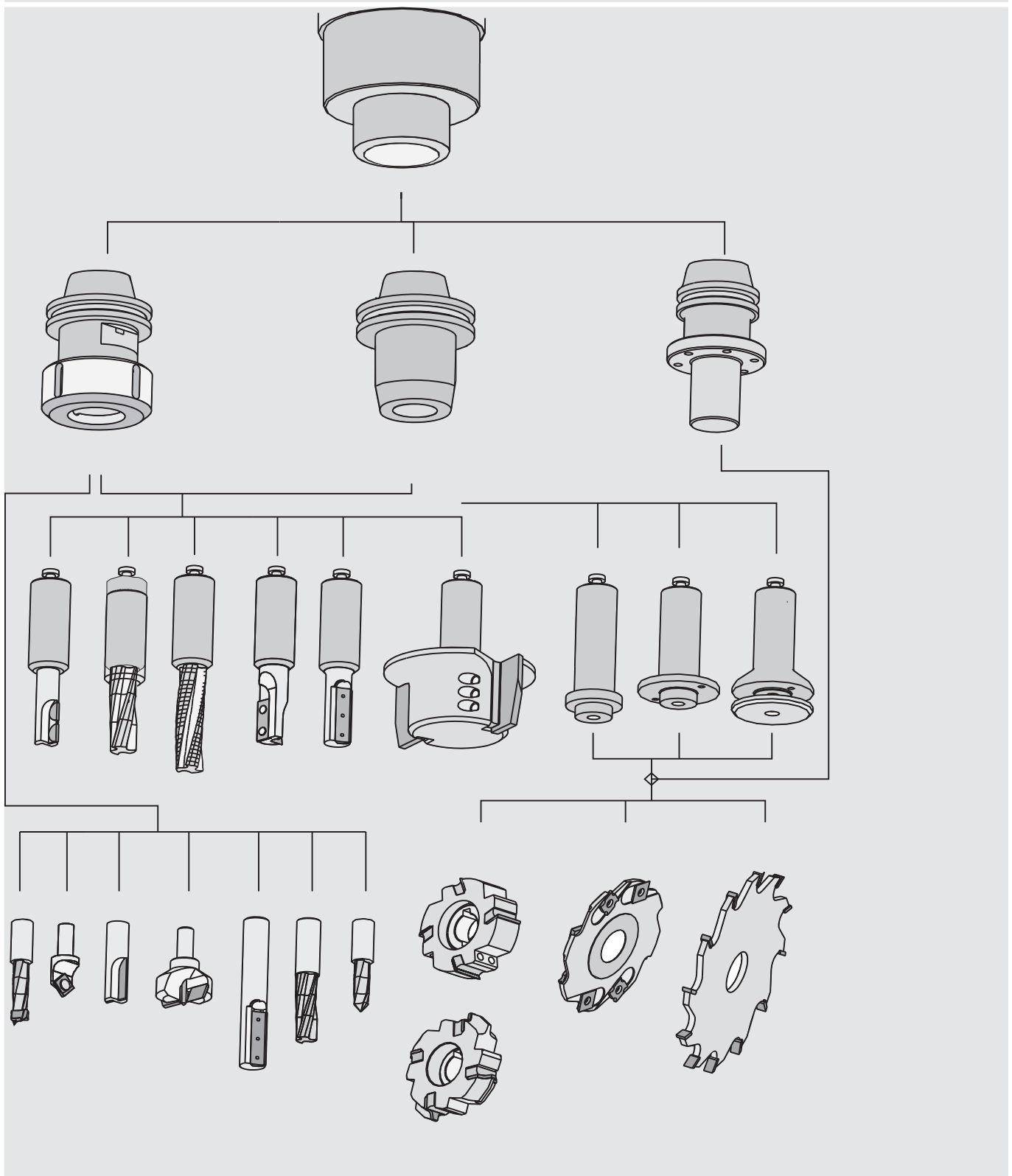
VP

Ident-No.

Anzugsbolzen	für SK 30	997870	1	169293
Anzugsbolzen	für SK 40	997870	1	179339

[St.]

## Schaubild Werkzeugaufnahmen Maschinenschnittstelle HSK-Schaft



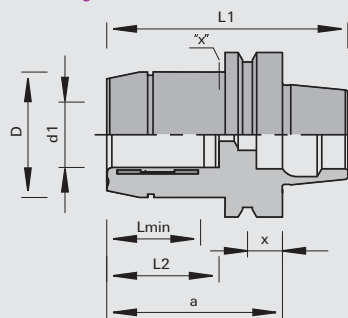
933240

## Hydro-Spannfutter ps-System mit HSK 63F

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
 ps-system

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l n max = 30.000 min -1
- l Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F

Vorteile

- l Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- l lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- l hohe Drehmomentübertragung

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l mit Bohrung zur Aufnahme von Microchips zur elektronischen Werkzeuergenerkennung
- l x = Druckeinleitung mittels Schraubendreher
- l Sechskant-Schraubendreher ist nicht im Lieferumfang enthalten
- l Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
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
[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Passend zu	Class-No.	VP	Ident-No.
Schraubendreher	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	1	166091
Schraubendreher	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	1	168703
	[mm]			[St.]	

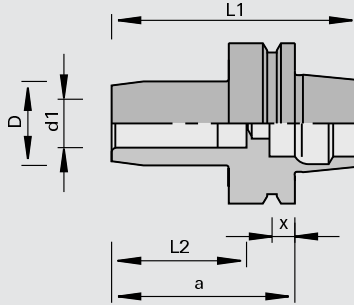
933299

## TRIBOS-Kraftschrumpffutter

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- | n max = 40.000 min-1

Vorteile

- | Schonung der Maschinenlagerung durch geringes Gewicht
- | für hohe Drehzahlen geeignet
- | optimale Späneabsaugung durch schlanken Aufbau
- | hohe Prozesssicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | abweichende Durchmesser auf Anfrage
- | zulässige Auskraglänge: 4xd1
- | Spannen der Werkzeuge mit Hilfe der Spannvorrichtung
- | kann auf Wunsch auch von LEUCO durchgeführt werden
- | TRIBOS-Futter in verstärkter Ausführung, insbesondere für Schwerzerspannung, sind auf Anfrage erhältlich
- | Lieferumfang: ohne Anzugsbolzen; Auswahl des Anzugsbolzens entsprechend der Maschine (siehe separate Seite Anzugsbolzen)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

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

Ersatzteile

	Class-No.	VP	Ident-No.
Montagevorrichtung (manuell)	985201	1	180261
Montagevorrichtung (automatisch)	985201	1	181159 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 6	955530	1	183719 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 8	955530	1	183720 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 10	955530	1	183721 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 12	955530	1	180263
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 16	955530	1	180902
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 20	955530	1	180264
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung für Ø d = 25	955530	1	180711
Längeneinstellgerät TRIBOS-System ohne Interfacekabel	985300	1	180828 o
Interfacekabel für Einstelllehren für RS 232C-Schnittstelle	985300	1	180829 o

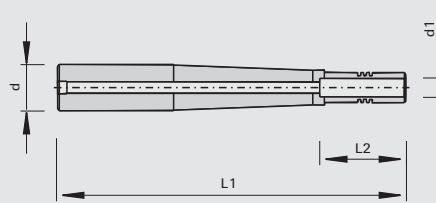
[St.]

933299

## TRIBOS-Verlängerungen

Produkt

Zeichnung

LEUCO  
GVC

Maschine / Anwendung

I zur Verwendung im Sino, TRIBOS, PS 2000-E zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

I Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7

Vorteile

Hinweise

I Mindest-Einspannlänge = L2  
I Spannen und Entspannen der Werkzeuge mit der TRIBOS Spannvorrichtung

Ø d1	L2	Ø d	L1	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Class-No.

VP

Ident-No.

Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 6	955530	1	183719 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 8	955530	1	183720 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 10	955530	1	183721 o
Reduziereinsätze für Montagevorrichtung	für Ø d = 12	955530	1	180263

[St.]



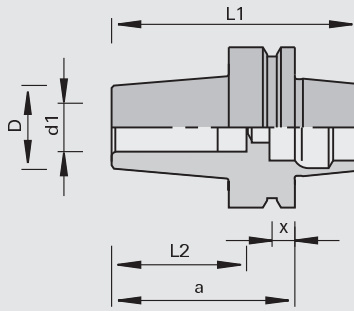
933297

**Warmschrumpfutter**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC**Maschine / Anwendung**

! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler  
! zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

**Ausführung**

! n max = 30.000 min-1  
! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F  
! aus hochwertigem Warmarbeitsstahl

**Vorteile**

! hohe Prozesssicherheit, lange Standwege und hohe Bearbeitungsqualität durch sehr hohe Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit (< 0,003 mm)

**Hinweise**

! für Rechts- und Linkslauf  
! kann mit allen handelsüblichen Schrumpfgeräten aus- und eingespannt werden

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Gewicht	Ident-No.
6,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,797	186684
8,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0,790	186685
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0,840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0,870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0,850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0,860	183087
25	134	HSK 63F	36	185	160	18	1,943	185520
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	



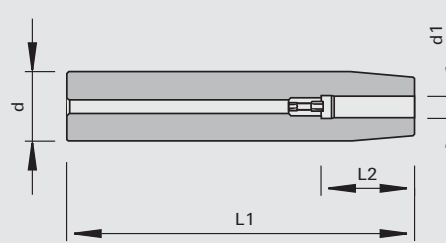
933297

## Warmshrumpffutter-Verlängerungen CELSIO

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
GNC

**Maschine / Anwendung**

- | CNC-Bearbeitungszentren für Zerspanungsaufgaben an schwer zugänglichen Werkstückbereichen

**Ausführung**

- | Warmarbeitsstahl mit besonderen Vergütungsverfahren für besonders hohe Lebensdauer, Temperaturbeständigkeit und Formstabilität
- | Rundlaufgenauigkeit < 0,003 gemessen in der Spannbohrung
- | mit Einstellschraube zur Anpassung der Länge

**Vorteile**

- | auch Schäfte mit Weldon- oder Whistle-notch-Ausnehmungen sind einsetzbar
- | beste Spannerergebnisse werden mit vollzylindrischen Schäften in IT-Toleranz h6 erzieht
- | optimale schlanke Bauweise genormt nach DIN 69882-8
- | Schrumpfen von HW- und HS-Werkzeugen der Schafttoleranz h6

**Hinweise**

- | Spannmittel: Einsatz in Hydro-Dehnspannfutter ps-System, TRIBOS oder Warmshrumpffutter empfohlen

Ø d1	L2	Ø d	L1	Ident-No.
8	34	25	160	185243 o
10	42	25	160	185244 o
12	47	25	160	185245 o
16	50	25	160	185246 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

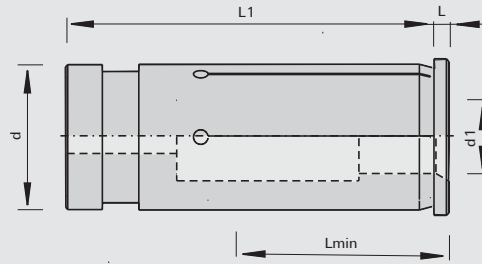
933280

## Universal-Reduzier-Hülsen

Produkt



Zeichnung


**LEUCO**  
CNC

Maschine / Anwendung

! zur Verwendung im Sino, TRI-BOS, ps-System zur Aufnahme von Schaftwerkzeugen

Ausführung

! Schaftdurchmesser-Toleranz h7 bzw. g7

Vorteile

Hinweise

! Lmin Mindest-Einspannlänge = Mindest-Schaftlänge

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2,0	183022 o
4		27	12	45	2,0	183023 o
5		27	12	45	2,0	183024 o
6		27	12	45	2,0	183025
8		27	12	45	2,0	183026
8		27	16	47,5	2,5	186099
10		32	16	47,5	2,5	186100
12		37	16	47,5	2,5	186101
3		27	20	50,5	2,0	183027 o
4		27	20	50,5	2,0	183028 o
5		27	20	50,5	2,0	183029 o
6		27	20	50,5	2,0	183030 o
8		27	20	50,5	2,0	183032
10		32	20	50,5	2,0	183034
12		37	20	50,5	2,0	183036
14		37	20	50,5	2,0	183038 o
16		38	20	50,5	2,0	183040
6		27	25	54,5	3,0	182304
8		27	25	54,5	3,0	182305
10		32	25	54,5	3,0	182306
12		37	25	54,5	3,0	182307
14		37	25	54,5	3,0	182308
16		38	25	54,5	3,0	182309
18		38	25	54,5	3,0	182310
20		42	25	54,5	3,0	182311
	1/2"	37	25	54,5	3,0	182653
	3/4"	42	25	54,5	3,0	182655
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



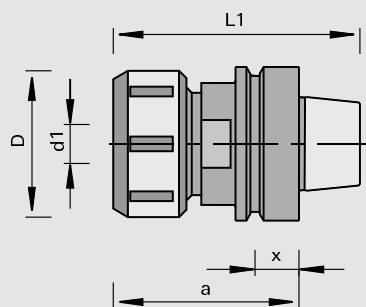
933289

## Spannzangen-Futter mit HSK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

- l Schnittstelle nach DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F und HSK 63E
- l Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

- l flexibler Einsatz über Spannzangen

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l Ident-No. 175795 für IMA (bis 12/94) ähnlich DIN 69893 (Vornorm)
- l  $\varnothing d1$  = Spannzangendurchmesser 2 - 25 mm
- l Spannzangen nach DIN 6388: 1) Type 462E/OZ25, 2) Type 472E/ER40
- l Lieferumfang: Spannzangen-Aufnahme, Spann-Mutter ohne Hakenschlüssel
- l Achtung: bei CMS Maschinen unterschiedliche Schnittstellen, je nach Spindelleistung (KW)

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a	x	Type	Ident-No.	
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA ab 01/95, Weeke ab 03/98, HOLZ-HER, SCM, CMS (12+15 KW)	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW)	180359 o
2-25	HSK 63F	60	101	76	9,0	1	IMA bis 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA ab 01/95, Weeke ab 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 KW)	179170
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannmuttern	M48x2R	995290	1	178764
Hakenschlüssel	58/62 DIN 1810	985720	1	169299
Hakenschlüssel-Adapter	58/62 DIN 1810	985300	1	186765
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890
Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760
Blindstopfen mit Schraube	11,9x6,9xM5	995300	1	185610
	[mm]		[St.]	

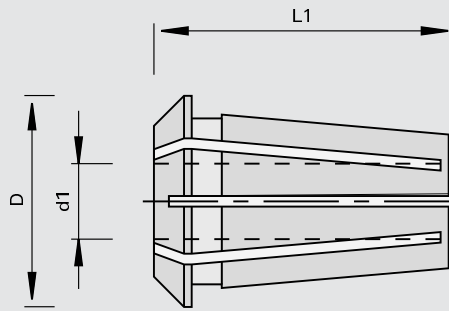
933280

## Präzisions-Spannzangen - 462E/OZ25

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 462E/OZ25

## Ausführung

Spanntoleranz 0,5 mm  
nach DIN 6388 Type 462E/OZ25

## Vorteile

optimale Spannkraftübertragung durch doppelseitige 12-fach Schlitzung

## Hinweise

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
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
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

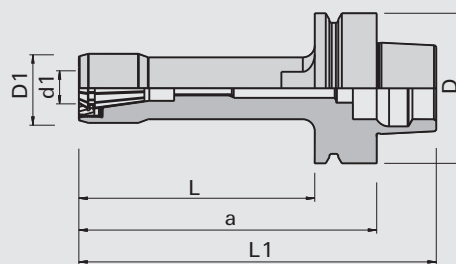
933289

## Spannzangen-Futter System 426E/ER16 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 1-10 mm

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren, insbesondere 5-Achs  
l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

## Ausführung

l innenliegende Spannmutter  
l gehärtet und geschliffen  
l für doppelt geschlitzte Spannzangen  
l mit Korrosionsschutzbeschichtung  
l n max = 24.000 min-1

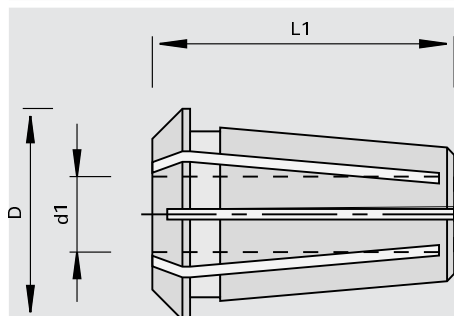
## Vorteile

l schlanke Bauform  
l hohe Stabilität auch bei großer Auskrugung  
l hohe Rundlaufgenauigkeit  
l hohe Spannkraft

## Hinweise

l auch in Linksausführung lieferbar  
l Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör  
l Drehmomente: 426E/ER16: 50 Nm (44 Lbf.ft)

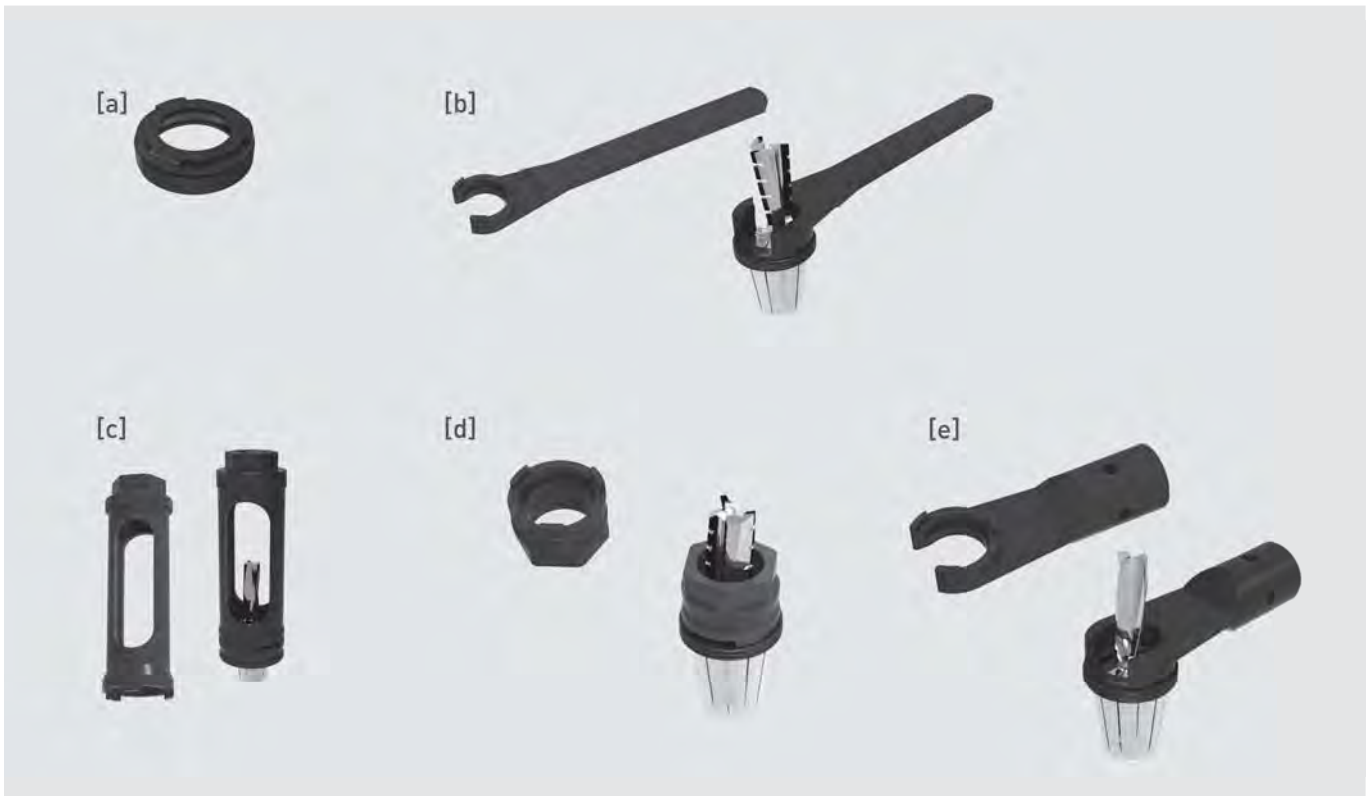
Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
1-10	29	HSK 63F	63	50	101	76	184847
1-10	29	HSK 63F	63	74	125	100	184848
1-10	29	HSK 63F	63	99	150	125	184849
1-10	29	HSK 63F	63	124	175	150	184850
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## Spannzangen 426E / ER 16

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184875
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184878
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184884
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184881
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184887
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm [mm]	985300	1	184890
			[St.]	



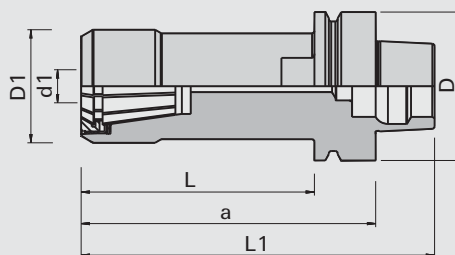
933289

## Spannzangen-Futter System 470E/ER32 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 2-20 mm

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren, insbesondere 5-Achs  
l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

l innenliegende Spannmutter  
l gehärtet und geschliffen  
l für doppelt geschlitzte Spannzangen  
l mit Korrosionsschutzbeschichtung  
l n max = 24.000 min-1

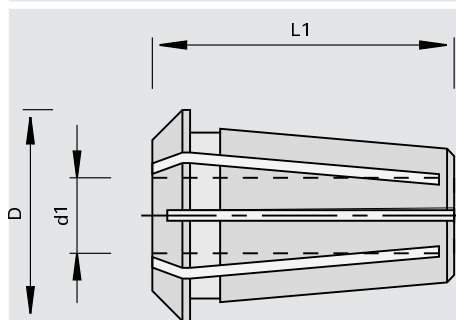
Vorteile

l schlanke Bauform  
l hohe Stabilität auch bei großer Auskrägung  
l hohe Rundlaufgenauigkeit  
l hohe Spannkraft

Hinweise

l auch in Linksausführung lieferbar  
l Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör  
l Drehmoment: 470E/ER32: 130 Nm (96 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## Spannzangen 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[mm]	[mm]	[mm]	



Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184876
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184879
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184885
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184882
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184888
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm [mm]	985300	1	184890
			[St.]	



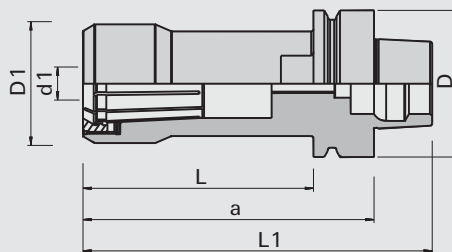
933289

## Spannzangen-Futter System 462E/OZ25 mit HSK 63F - Spannbereich Ø 2-25 (1") mm

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

l CNC-Bearbeitungszentren, insbesondere 5-Achs  
l zum präzisen Spannen von Schaftwerkzeugen mit zylindrischem Schaft

Ausführung

l innenliegende Spannmutter  
l gehärtet und geschliffen  
l für doppelt geschlitzte Spannzangen  
l mit Korrosionsschutzbeschichtung  
l n max = 24.000 min-1

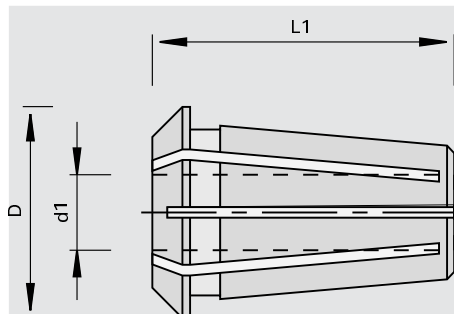
Vorteile

l schlanke Bauform  
l hohe Stabilität auch bei großer Auskrägung  
l hohe Rundlaufgenauigkeit  
l hohe Spannkraft

Hinweise

l auch in Linksausführung lieferbar  
l Lieferumfang: Spannzangenfutter mit Spannmutter, jedoch ohne Spannzange und Montagezubehör  
l Drehmoment: 462E/OZ25: 150 Nm (110 Lbf.ft)

Ø d1	Ø D1	Ø d	Ø D	L	L1	a	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



## Spannzangen 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35,05	52	183803 o
3		35,05	52	183804
4		35,05	52	183805
5		35,05	52	183806
6		35,05	52	180213
	1/4"	35,05	52	175815
7		35,05	52	183807 o
8		35,05	52	180358
9,5		35,05	52	175817
10		35,05	52	170782
12		35,05	52	168742
	1/2"	35,05	52	175820
13		35,05	52	180215
14		35,05	52	170783
	5/8"	35,05	52	175823
15		35,05	52	183808 o
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

## Spannzangen 462E / OZ 25

$\emptyset$ d1	$\emptyset$ d1	$\emptyset$ D	L1	Ident-No.
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
[mm]	[zoll]	[mm]	[mm]	

Zubehör	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Spannmuttern		995290	1	184877
[b] Handspannschlüssel		985720	1	184880
[c] Drehmoment Stecknuss		985720	1	184886
[d] Eindrehhilfe		985720	1	184883
[e] Drehmoment Adapter		985300	1	184889
[f] Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[St.]	



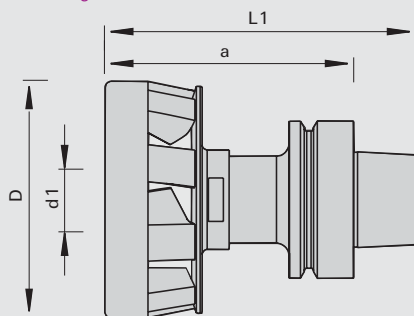
933285

## AEROTECH-System Uni-T mit HSK 63F mit Spannzangen-Aufnahme

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen
- | für Werkzeuge mit Schaftdurchmesser bis 16 mm

## Ausführung

- | Werkzeugaufnahme mit innenliegender Spannmutter
- | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- | Werkzeugmontage mittels Steckschlüsseinsatz und Drehmomentschlüssel
- | Ausführung: Standard oder FacePlate
- | FacePlate speziell für Nesting-Anwendungen

## Vorteile

- | Stoppen des Spänestrahles
- | Kühlung des Werkzeuges
- | Reduzierung der Staubmenge
- | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung

## Hinweise

- | Wuchtgüte G=2,5
- | n max. = 24.000 min-1
- | bei Nesting ausreichende Vakuulleistung notwendig
- | Informationen in der Betriebsanleitung beachten
- | Drehmoment: 80 Nm

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	125	100	Standard	186107
6-16	HSK 63F	95	125	100	FacePlate	186108
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Spannzangen	411E ØD=1	933280	1	184367 o
Spannzangen	411E ØD=2	933280	1	184368 o
Spannzangen	411E ØD=3	933280	1	184369 o
Spannzangen	411E ØD=4	933280	1	184370 o
Spannzangen	411E ØD=5	933280	1	184371 o
Spannzangen	411E ØD=6	933280	1	184372
Spannzangen	411E ØD=8	933280	1	184373
Spannzangen	411E ØD=10	933280	1	184374
Spannzangen	411E ØD=12	933280	1	184375
Spannzangen	411E ØD=16	933280	1	184376
Spannmuttern	M32x1,5	995290	1	184378
Aufsteckknarre	12Zx1/2"	985720	1	186109
Steckschlüsseinsatz	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366
Drehmomentschlüssel	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[St.]	

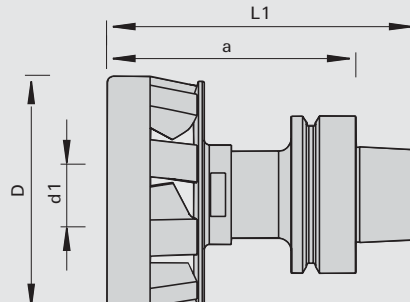
933285

## AEROTECH-System mit HSK 63F mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung


  
Aerotech System

## Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten
- | zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

## Ausführung

- | monolithisches Werkzeug-Spannsystem
- | 7-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen mit geringer Dichte
- | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- | Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik
- | Wuchtgüte  $G < 2,5$

## Vorteile

- | Stoppen des Spänestrahles
- | Kühlung des Werkzeuges
- | Reduzierung der Staubmenge
- | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung
- | dank Hydro-Dehnspannung Minimierung der Werkzeuginstanzzeiten durch schnellen, einfachen Werkzeugwechsel
- | lange Standwege und gute Schnittqualität durch hohe Rundlaufgenauigkeit
- | hohe Drehmomentübertragung

## Hinweise

- | ausreichende Vakuumleistung notwendig
- | Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)
- | bei Ident-No. 184757 Spannen kleinerer Schaftdurchmesser mittels Verwendung von LEUCO Universal-Reduzierhülsen möglich
- | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

$\varnothing d1$	$\varnothing d$	$\varnothing D$	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	122,6	97,6	9-Flügel	185018
6-25	HSK 63F	105	131	106	7-Flügel	186517
6-25	HSK 63F	105	131	106	9-Flügel	184757
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant	SW4x100 [mm]	985730	1 [St.]	166091
--	-----------------	--------	------------	--------

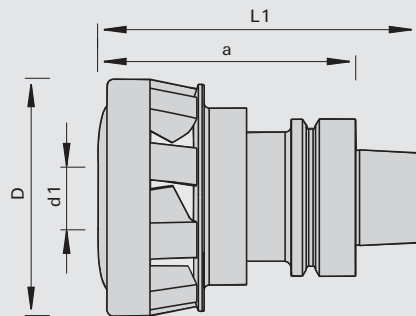
933285

## AEROTECH-System FacePlate mit HSK 63F mit Hydro-Dehnspannung

Produkt



Zeichnung



## Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren
- | auch für neue HOMAG Maschinen freigegebene AEROTECH Versionen
- | prinzipiell auf allen Maschinenfabrikaten auch einsetzbar
- | zum Einspannen von Schaftwerkzeugen und gleichzeitiger Späneführung beim Arbeiten
- | zum Nuten, Fälzen, bei Taschenfräsungen und Trennschnitten sowie zur Optimierung des Fertigungsprozesses z. B. bei Nestinganwendungen

## Ausführung

- | AEROTECH-System FacePlate: insbesondere für Nestinganwendungen
- | patentiertes monolithisches Werkzeug-Spannsystem
- | 9-Flügel Ausführung für Bearbeitung von Spanplatte, MDF, OSB, Hartholz, etc.
- | Werkzeugmontage mittels Hydro-Dehnspanntechnik
- | Wuchtgüte G<2,5

## Vorteile

- | Stoppen des Spänestrahles
- | Kühlung des Werkzeuges
- | Reduzierung der Staubmenge
- | geringerer Aufwand an Reinigung und Wartung
- | eventuell angesaugte lose Reststücke können sich nicht in den Flügelöffnungen verkleben
- | Reduzierung des Risikos des Zusetzens der Turbine und somit möglicher Entstehung von Unwucht

## Hinweise

- | ausreichende Vakuulleistung notwendig
- | Druckeinleitung mittels Sechskant-Schraubendreher (im Lieferumfang enthalten)
- | Informationen in der Betriebsanleitung beachten

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	127	102	9-Flügel	185551 o
6-25	HSK 63F	105	135	110	9-Flügel	185550 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant  
[mm]

SW4x100  
[mm]

985730

1

166091

[St.]

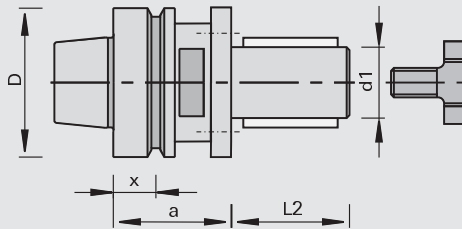
933069

## Aufnahmedorne mit HSK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler  
! zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen mit Doppelkeilnut

## Ausführung

! mit 6 NL M6 - 8 mm tief TK Ø 48 mm  
! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F  
! Spannlänge L2 = 50 mm für mehrteilige Fräswerkzeuge und Messerköpfe  
! Verdrehsicherung durch Doppelkeil

## Vorteile

! hohe Vorschübe möglich durch hohe Drehmomentübertragung

## Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf  
! Distanzringsatz Ident-No. 181193 besteht aus: 1 Stück 20 mm breit, 1 Stück 10 mm breit, 3 Stück 5 mm breit, 2 Stück 2 mm breit, 1 Stück 1 mm breit  
! Distanzringsatz Ident-No. 181194 zusätzlich 1 Stück 20 mm breit, 1 Stück 10 mm breit  
! Werkzeugbefestigung mittels Anzugsschraube  
! Lieferumfang: Spanndorn mit Anzugsschraube

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	DKN	Gewicht		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	45	18	8 x 3	1,4	Homag, IMA ab 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	45	18	8 x 3	1,5	Homag, IMA ab 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	45	18	8 x 3	1,8	Homag, IMA ab 01/95, HOLZ-HER	183747
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

## Ersatzteile

## Abmessung

## Class-No.

## VP

## Ident-No.

Einmaulschlüssel	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760
Zwischenring-Sätze	60x50x30	955521	1	181193
Zwischenring-Sätze	60x80x30	955521	1	181194
Fräser-Anzugsschraube mit Zentrierbund	M16x38xØ48	995190	1	184061
	[mm]		[St.]	

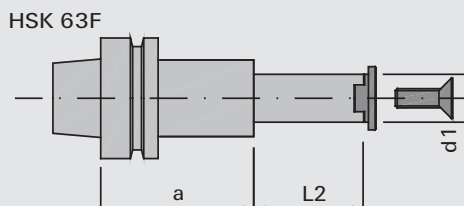
997300

## Aufnahmedorne HSK 63F

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- l CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- l zur Aufnahme von Modul-Garnituren oder Einzelfräsern

Ausführung

- l Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F
- l Verdrehsicherung durch Doppelkeil

Vorteile

Hinweise

- l für Rechts- und Linkslauf
- l Lieferumfang: Aufnahmedorn mit Deckel und Senkkopfschraube

Ø d	Ø d1	L2	a	Gewicht	Ident-No.
HSK 63F	25	37	45	1,1	183768
HSK 63F	25	85	45	1,2	183769
HSK 63F	25	37	80	1,3	183770 s
HSK 63F	25	75	80	1,5	183771
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Zwischenringe	Ø40x0,1xØ25	955520	1	183756
Zwischenringe	Ø40x0,2xØ25	955520	1	183757
Zwischenringe	Ø40x0,5xØ25	955520	1	183758
Zwischenringe	Ø40x1,0xØ25	955520	1	183759
Zwischenringe	Ø40x2,0xØ25	955520	1	183760
Zwischenringe	Ø40x4,0xØ25	955520	1	183761
Zwischenringe	Ø40x6,0xØ25	955520	1	183762
Zwischenringe	Ø40x10xØ25	955520	1	183763 s
Zwischenringe	Ø40x20xØ25	955520	1	183764
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

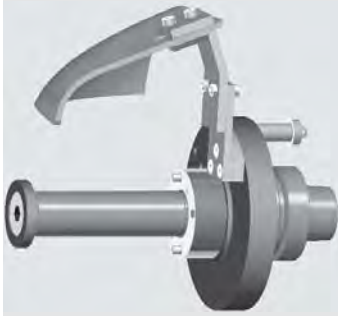
Deckel	33x11x25	997300	1	183772 o
Senkkopfschrauben	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	183773 o
Schraubendreher	SW6x200	985730	1	167817
	[mm]		[St.]	



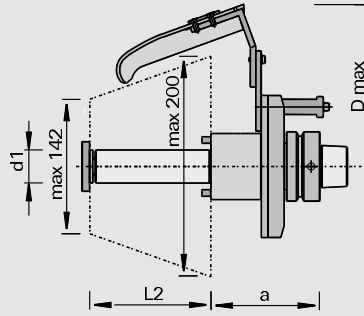
933069

## Fräs-Aggregate mit Späneleitblech

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

## Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit C-Achse Homag
- | zur präzisen Aufnahme von Bohrungswerkzeugen

## Ausführung

- | mit integriertem nachführbarem Späneleitblech zur Lenkung des Spänestrahls
- | Ident-No. 182049 und 182050 mit Doppelkeilnut
- | Ident-No. 182075 und 182076 mit Deckel und Anzugsbolzen; 2 Mitnehmerstifte Ø 6 TK 48
- |  $n_{max} = 11.000 \text{ min}^{-1}$  (Lagerauslegung)
- | Schaft 30 mm, Schaftlänge 105 mm

## Vorteile

- | optimierte Spanentsorgung

## Hinweise

- | Gewicht des Bauteils ca. 2 kg (ausführungsabhängig)
- | max. Gewicht des aufzuspannenden Werkzeugs 3,8 kg

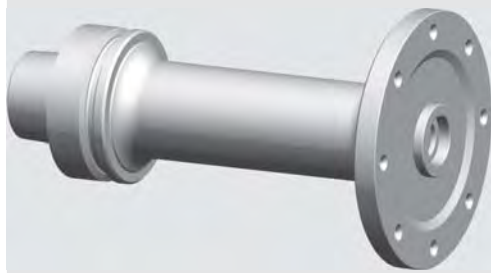
Ø Dmax	Ø d	Ø d1	L2	a	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	HSK 63F	30	105	80	8 x 4	Homag	182049 o	182050 o
300	HSK 63F	30	105	80		Homag	182075 o	182076 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



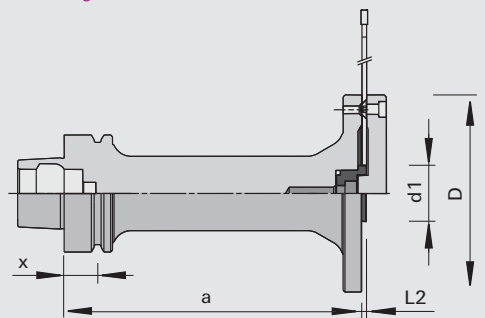
933061

## CNC Kombi-Sägen-Aufnahmen HSK 63F

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern

Ausführung

- | Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- | austauschbare Zentrieradapter separat erhältlich, so dass auch Kreissägeblätter mit unterschiedlichen Bohrungsdurchmessern auf der gleichen Aufnahme verwendet werden können
- | Kreissägeblattmontage wahlweise mit oder ohne Deckel möglich
- | Aufnahmen mit unterschiedlichen langen a-Maß erhältlich

Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Befestigung der Säge plan direkt mittels Senkkopfschrauben oder mit Deckel mittels Zylinderkopfschrauben
- | im Lieferumfang enthalten: Deckel, Senkkopfschrauben, Zylinderkopfschrauben und Zentrieradapter für Kreissägeblattbohrung Ø 30 mm mit Sicherungsring

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	160	18	8/M5/90	184839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Optionen	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Deckel	106x15x20	997300	1	184845
Adapter für Stammblattdicke 2,0 oder 2,2 mm	Ø30	997300	1	185666
Adapter	Ø30	997300	1	184840
Adapter	Ø31,75	997300	1	184841
Adapter	Ø32	997300	1	184842
Adapter	Ø35	997300	1	184843
Adapter	Ø40	997300	1	184844
	[mm]		[St.]	

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M5x12 T20	995125	10	166709
Zylinderschrauben	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	10	001870
Zylinderschrauben für Adapter	M8x12 DIN 7984	995111	10	184846
Sicherungsringe	8/13x8,4x0,7	995460	1	185497
	[mm]		[St.]	

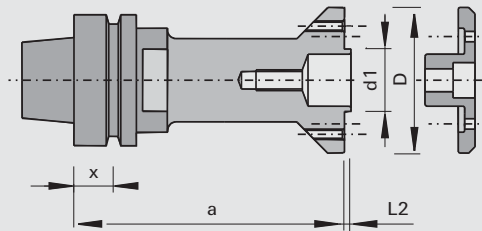
933061

## Sägen-Aufnahmen HSK 63F

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- ! CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- ! zur präzisen Aufnahme von Kreissägeblättern und Nutern

Ausführung

- ! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

Hinweise

- ! für Rechts- und Linkslauf
- ! Befestigung der Säge direkt mittels Senkkopfschraube oder mit Deckel 183310 mittels Zylinderkopfschraube
- ! im Lieferumfang enthalten:
- ! Aufnahme mit Senkkopfschrauben
- ! Deckel mit Zylinderkopfschrauben bei Bedarf separat dazu bestellen

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	1,8	70	8/M5/52 + 2/6/42	186083
70	HSK 63F	30	1,8	130	8/M5/52 + 2/6/42	186432
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Senkkopfschrauben	M5x8 T20	995125	10	164005
	[mm]		[St.]	

Zubehör

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Deckel mit Zylinderkopfschrauben	70x24x8 (2/6/42)	997300	1	183310
	[mm]		[St.]	

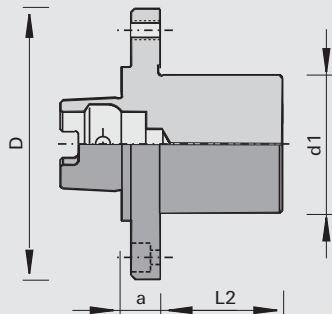
933061

## Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - ohne Greiferrille

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- d1=30 mm speziell für Homag und IMA Fügeaggregate
- d1=60 mm speziell für die Fußbodenherstellung
- zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- schneller Werkzeugwechsel
- wartungsfrei

Hinweise

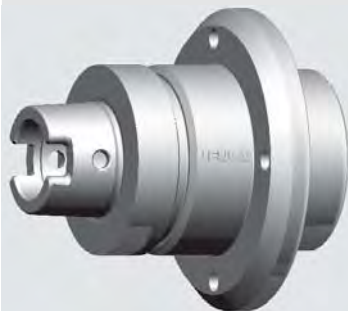
- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.	
94	HSK 63F	30	25	16	4/M8/80	Möbel	184787
120	HSK 63F	60	68	20	4/M8/100 + 4/9/100Fußboden		183616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

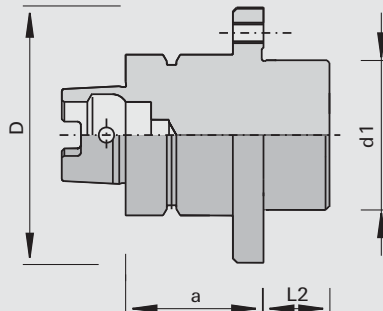
933061

## Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - mit Greiferrille

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag
- speziell für die Fußbodenherstellung
- zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

- Flansch mit Befestigungsgewinde
- Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

- schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

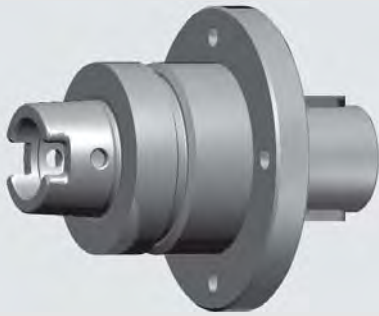
- für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
115	HSK 63F	60	23,5	54	4/M8/80 + 4/M8/100	183615
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

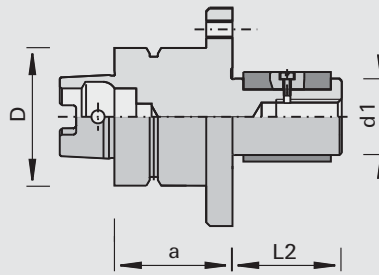
933061

## Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - 35 DKN, mit Deckel und Schrauben

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag  
! zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

! mit Mitnahme-Nuten  
! Flansch mit Befestigungsgewinde  
! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

! schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	54	8/M8/80	182124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Zylinderschrauben

M16x30

995111

10

182126 o

Deckel

60x15x17

997370

1

182127 o

[mm]

[St.]

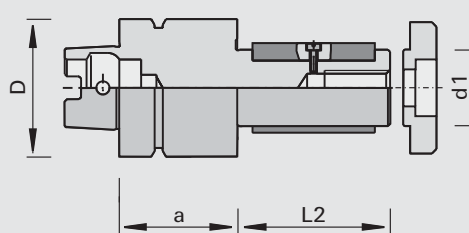
933069

## Aufnahmedorne HSK 63F modifiziert - 35 DKN, Werkzeug direkt verschraubt

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Durchlaufanlagen mit Werkzeugwechsler Homag  
! zum präzisen Spannen von Bohrungswerkzeugen

Ausführung

! mit Mitnahme-Nuten  
! mit Deckel und Schraube (im Lieferumfang enthalten)  
! Schnittstelle DIN 69893 HSK 63 F modifiziert für präzise Aufnahme in die Maschinenspindel

Vorteile

! schneller Werkzeugwechsel

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	182123
63	HSK 63F	35	70	54	182125 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Zylinderschrauben

M16x30

995111

10

182126 o

Deckel

60x15x17

997370

1

182127 o

[mm]

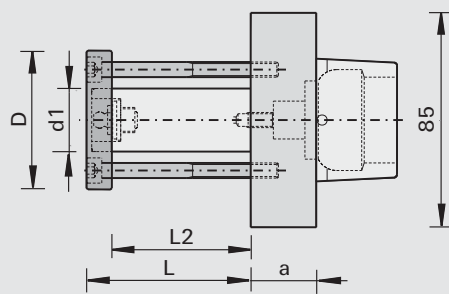
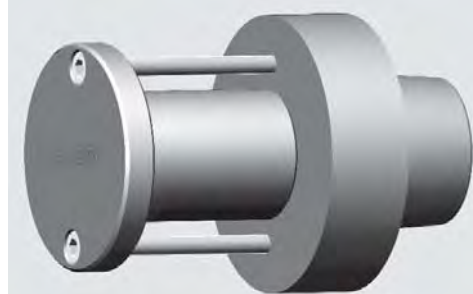
[St.]

997300

### Hydro-Dehn-Spanndorne Weinig HSK - Aufspannlänge 40-55 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

l Hobelmaschinen Weinig Powermat  
l zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

l mit Hydro-Dehn-Spanndorn  
l n max = 6.000 min-1

Vorteile

l spielfreie Aufnahme von Bohrwerkzeugen durch Hydro-Dehn-Spanndorn

Hinweise

l für Rechts- und Linkslauf  
l Zubehör: Blindstück zur Abdeckung der HSK-Schnittstelle bei nicht benutzten Spindeln

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	26	181874 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Blindstücke (Abdeckung)

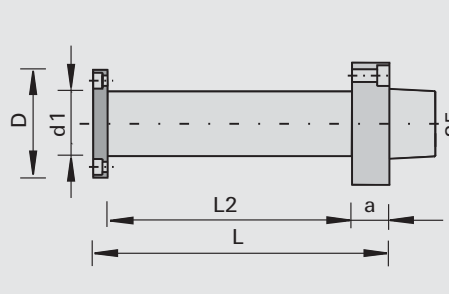
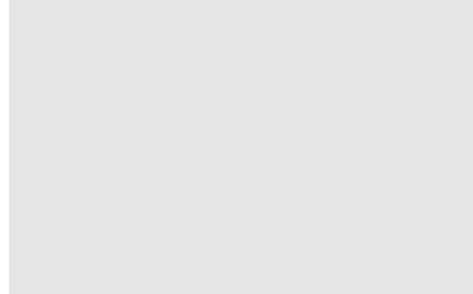
Class-No.	VP	Ident-No.
997300	1	182286 o
		[St.]

997300

### Hydro-Dehn-Spanndorne Weinig HSK - Aufspannlänge 170-210 mm

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

l Hobelmaschinen Weinig Powermat  
l zum präzisen Spannen von Bohrwerkzeugen

Ausführung

l mit Hydro-Dehn-Spanndorn

Vorteile

l spielfreie Aufnahme von Bohrwerkzeugen durch Hydro-Dehn-Spanndorn

Hinweise

l für Rechts- und Linkslauf  
l Zubehör: Blindstück zur Abdeckung der HSK-Schnittstelle bei nicht benutzten Spindeln

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	170	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	26	181973 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Blindstücke (Abdeckung)

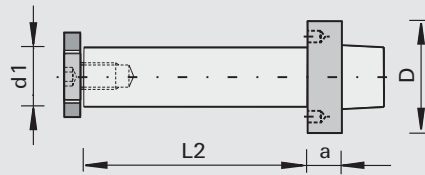
Class-No.	VP	Ident-No.
997300	1	182286 o
		[St.]

997300

## Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! Profilaufmaschinen Weinig Powermat  
! zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

! für Rechts- und Linkslauf  
! andere Abmessungen auf  
Anfrage  
! zulässige Drehzahl siehe  
Diagramm  
! ACHTUNG Sollanzugsmoment  
80 Nm beachten!

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,7	182056
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,8	182057
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1,9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,4	182060 o
85	Weinig HSK	30	240	26	2/6/48 + 2/M6/48	2,8	182061 o
85	Weinig HSK	40	40	26	2/6/54 + 2/M6/54	1,9	182062
85	Weinig HSK	40	60	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,1	182063
85	Weinig HSK	40	80	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,3	182064
85	Weinig HSK	40	130	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,8	182065
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,2	182066 o
85	Weinig HSK	40	240	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,9	182067 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

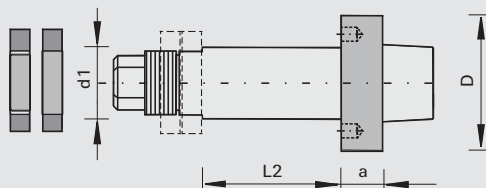
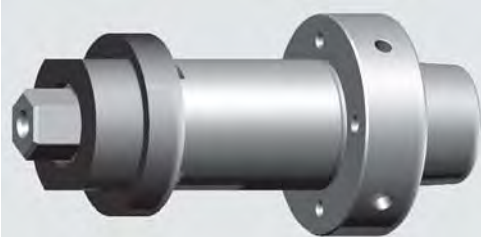


997300

## Aufnahmedorne Weinig HSK - mit Spindelmutter

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Profilautomaten Weinig  
Powermat  
zur Aufnahme von Bohrungs-  
werkzeugen

Ausführung

mit Spindelmutter

Vorteile

stabile und sichere Befestigung  
Verdrehsicherung

Hinweise

für Rechts- und Linkslauf  
andere Abmessungen auf  
Anfrage  
zulässige Drehzahl siehe  
Diagramm  
**ACHTUNG** Sollanzugsmoment  
80 Nm beachten!  
Lieferumfang: Aufnahmedorn  
inklusive Ring und Spindel-  
mutter

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Gewicht	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	30	26	2/6/54 + 2/M6/54	1,9	183281 s
85	Weinig HSK	40	50	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,1	183282 s
85	Weinig HSK	40	70	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,3	183283 s
85	Weinig HSK	40	90	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,5	183284 s
85	Weinig HSK	40	120	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,8	183285 s
85	Weinig HSK	40	140	26	2/6/54 + 2/M6/54	2,95	183286 s
85	Weinig HSK	40	160	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,2	183287 s
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,3	183288 s
85	Weinig HSK	40	200	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,6	183289 s
85	Weinig HSK	40	220	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,8	183290 s
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	3,9	183291 s
85	Weinig HSK	40	260	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,2	183292 s
85	Weinig HSK	40	300	26	2/6/54 + 2/M6/54	4,6	183293 s
85	Weinig HSK	50	30	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,1	183294 s
85	Weinig HSK	50	50	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,4	183295 s
85	Weinig HSK	50	70	26	2/6/74 + 2/M6/64	2,7	183296 s
85	Weinig HSK	50	90	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,0	183297 s
85	Weinig HSK	50	120	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,5	183298 s
85	Weinig HSK	50	140	26	2/6/74 + 2/M6/64	3,75	183299 s
85	Weinig HSK	50	160	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,1	183300 s
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,3	183301 s
85	Weinig HSK	50	200	26	2/6/74 + 2/M6/64	4,7	183302 s
85	Weinig HSK	50	220	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,0	183303 s
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,13	183304 s
85	Weinig HSK	50	260	26	2/6/74 + 2/M6/64	5,6	183305 s
85	Weinig HSK	50	300	26	2/6/74 + 2/M6/64	6,3	183306 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[kg]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte

M6x16 SW3

995161

10

001617

Ringe

60x15x35

955520

1

183308 o

Spindelmuttern

M33x1,5

995210

1

183307 o

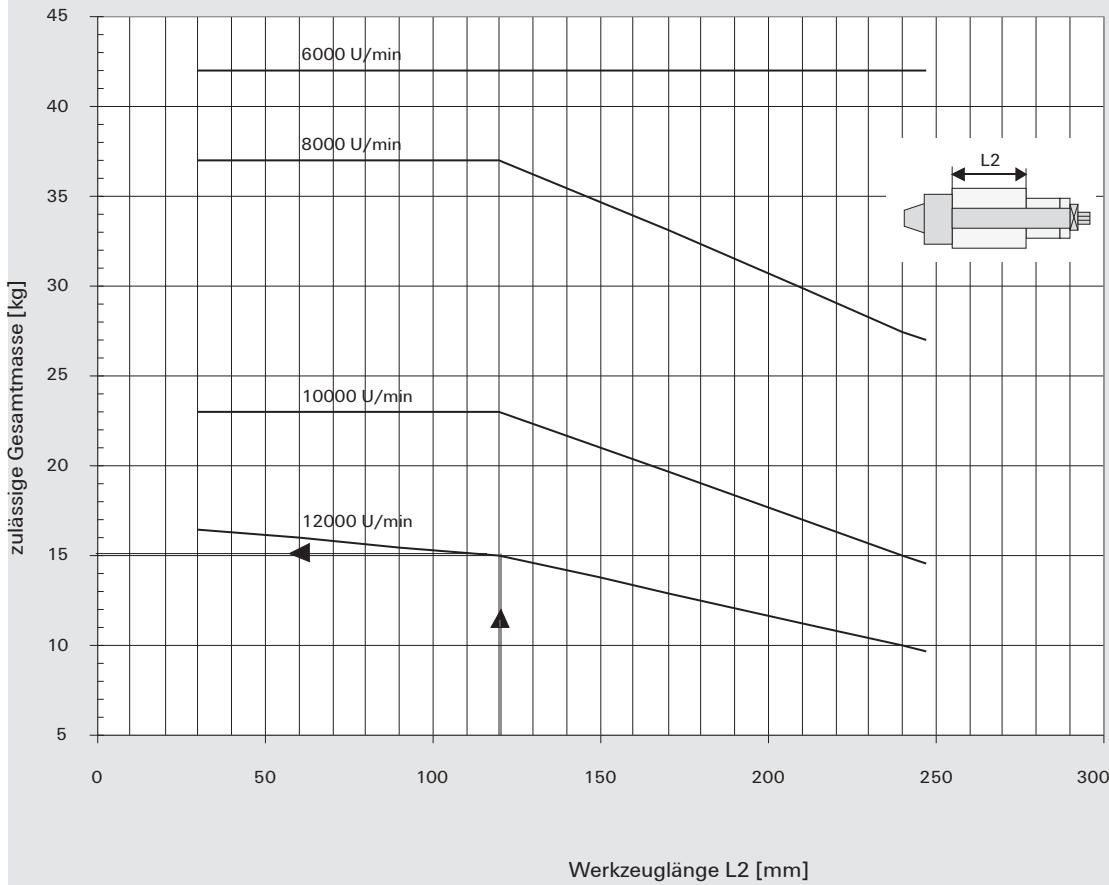
[mm]

[St.]



## Aufnahmedorne Weinig HSK

Diagramm für PowerLock-Adapter



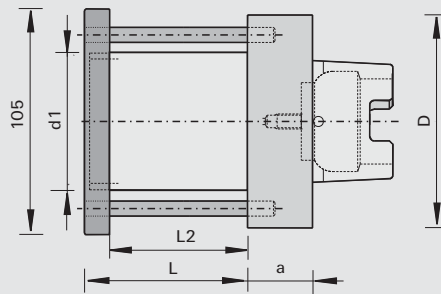
997300

## Sägen-Aufnahmedorne Weinig HSK

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Weinig Powermat  
! zur Aufnahme von Dünnschnitt-Kreissägeblättern

Ausführung

Vorteile

Hinweise

! für Rechts- und Linkslauf  
! andere Abmessungen auf Anfrage

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
105 [mm]	Weinig HSK [mm]	60 [mm]	68 [mm]	26 [mm]	3/8/74	182974 o

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Spannmuttern

105x15xM58x1,5  
[mm]

995290

1

182993 o

[St.]

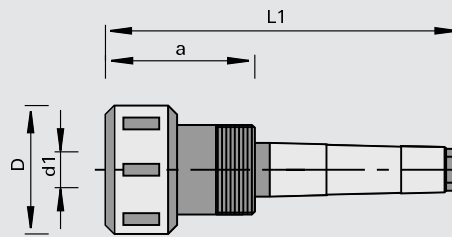
933250

## Spannzangen-Futter mit MK-Schaft

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

| CNC-Bearbeitungszentren  
 | Oberfräsmaschinen  
 | zum präzisen Spannen  
 | von Schaftwerkzeugen mit  
 | zylindrischem Schaft

Ausführung

| Spannmutter mit Gleitlager

Vorteile

| hohe Rundlaufgenauigkeit durch  
 | kugelgelagerte Spann-Mutter

Hinweise

| für Rechts- und Linkslauf  
 | Spannzangen DIN 6388 Type  
 | 415E/OZ16  
 | Lieferumfang: Spannzangen-  
 | Aufnahme mit Spann-Mutter

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Type	Ident-No.
43	MK 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Überwurfmuttern 6-kant	W 1 1/8"/M30x1,5	995290	1	165561
Spannmuttern kugelgelagert	M30x1,5R	995290	1	178763
Hakenschlüssel	40/42 DIN 1810	985720	1	169298
	[mm]		[St.]	

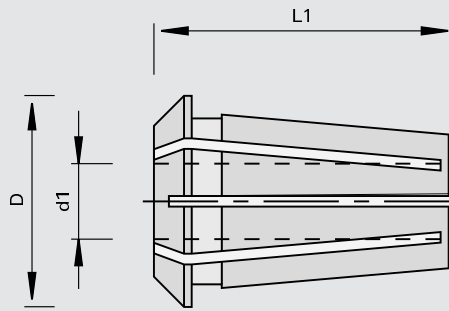
933280

**Präzisions-Spannzangen - 415E/OZ16**

Produkt



Zeichnung

LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- zur Verwendung in Spannzangen-Futter Type 415E/OZ16

Ausführung

- doppelseitig geschlitzt
- Spanntoleranz 0,5 mm
- nach DIN 6388 Type 415E/OZ16

Vorteile

Hinweise

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	



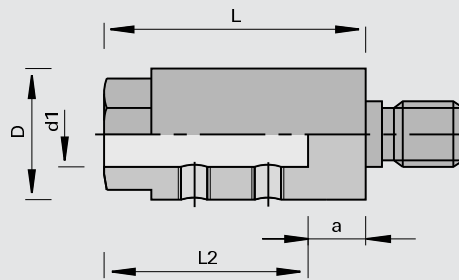
933350

## Spannfutter-Kombisystem

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Bohrern  
mit zylindrischem Schaft und  
Spannfläche

Ausführung

mit Gewindestiften zum  
Spannen des Bohrers

Vorteile

Hinweise

Spannfutter mit Merkmal  
„BSS“ sind kompatibel mit  
Bohrer- Schnellwechsel-  
System  
Gewindeschaft-Ausführung  
und Maschinenzuordnung  
siehe Technische Informati-  
onen

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
15	8	20	22	2,0	D	161282 o	161281 o	
15	8	20	24,5	4,5	A	010683 o	010677 o	
15	8	20	24,5	4,5	B	161285 o	161284 o	
15	8	20	24,5	4,5	C	058412 o	058411 o	
15	8	20	37	17	C	059300	059299	
19	10	20	24,5	4,5	A	003575	003574	
19	10	20	24,5	4,5	B	008003	008002	
19	10	20	24,5	4,5	C	058414	058413	
19	10	20	25	5,0	D	003571	003570	
19	10	20	25	5,0		zyl. Schaft 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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

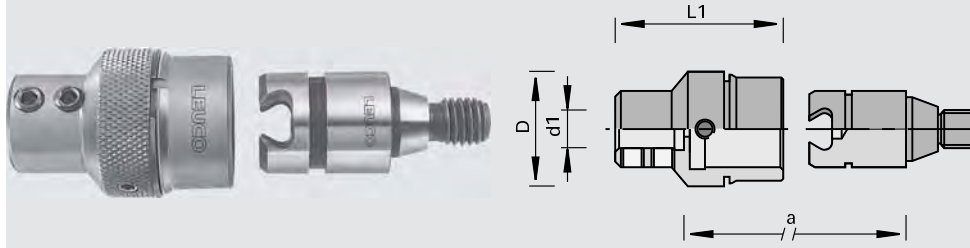
Ersatzteile	Abmessung	für Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
Gewindestifte	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	167068
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	10	165049
Gewindestifte	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	001608
	[mm]	[mm]		[St.]	

933321

## Klack-Schnellwechsel-Futter für Lochteilung 32 mm

Produkt

Zeichnung



**Maschine / Anwendung**

! Dübelautomaten  
! zur Aufnahme von Bohrern  
mit zylindrischem Schaft und  
Spannfläche

**Ausführung**

! mit Innensechskant-  
Gewindestiften zum Spannen  
des Bohrers

**Vorteile**

! geringe Maschinenstill-  
standszeiten durch schnellen  
Bohrerwechsel

**Hinweise**

! für größere Lochteilungsab-  
stände (32 mm)  
! Oberteil ist Bohrer-Aufnahme  
! Unterteil zum Einschrauben in  
die Maschinenspindel  
! Gewindegewinde-Ausführung  
und Maschinenzuordnung  
siehe Technische Informati-  
onen

$\varnothing D$	$\varnothing d1$	L1	Ident-No.		
30 [mm]	10 [mm]	44 [mm]	003567		
Unterteil	Type	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	D	26,5 [mm]	933322	003561 #	003560 #
Ersatzteile	Abmessung		Class-No.	VP	Ident-No.
Reduzierbuchsen			955530	1	057513 s
Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029		995161	10	165049
Gewindestifte	M5x8 DIN EN ISO 4028		995161	10	180015
Schrauben	M8x24L		995191	10	180013 #
Schrauben	M8x24R		995191	10	180012 #
	[mm]			[St.]	



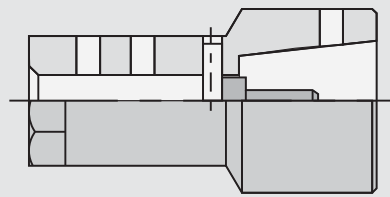
933321

## Bohrer-Schnellwechsel-Systeme - Oberteil

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

l Dübelautomaten  
l zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft mittels Spann-Schrauben

Ausführung

l mit Innensechskant-Gewindestiften zum Spannen des Bohrers

Vorteile

l geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel

Hinweise

l für größere Lochteilungsabstände (32 mm)  
l Oberteil ist Bohrer-Aufnahme zum Einschrauben in die Maschinenspindel wird das Unterteil benötigt  
l Gewindegenschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

Abmessung

Ident-No.

Aufnahmebohrung	Ø10	168669
Aufnahmebohrung	Ø8	168668
	[mm]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Spannzangen	Ø3	933380	1	168666	o
Spannzangen	Ø2,5	933380	1	168665	o
Doppelmaulschlüssel	9x11 DIN 3118	985720	1	168672	o
Doppelmaulschlüssel	11x13 DIN 3118	985720	1	168670	o
Doppelmaulschlüssel	14x17 DIN 3118	985720	1	168671	s
	[mm]			[St.]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049
Gewindestifte	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	10	001608
	[mm]			[St.]

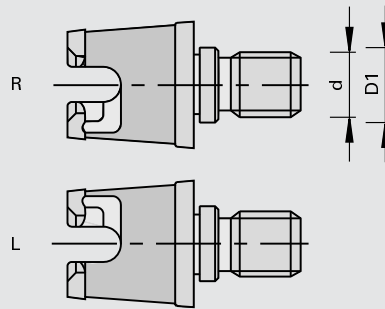
933322

## Bohrer-Schnellwechsel-Systeme - Unterteil

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! Dübelautomaten  
! zum Einschrauben in die  
Maschinenspindel

Ausführung

! konische Ausführung

Vorteile

Hinweise

! Gewindeschacht-Ausführung  
und Maschinenzuordnung  
siehe Technische Informati-  
onen

Type	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9,0	168662	168663
D	M10	11	170243 #	170242 #
	[mm]	[mm]		

Ersatzteile	Class-No.	Ident-No.
Staubschutzkappe	997800	170283
Steckschlüssel	985730	168673 &

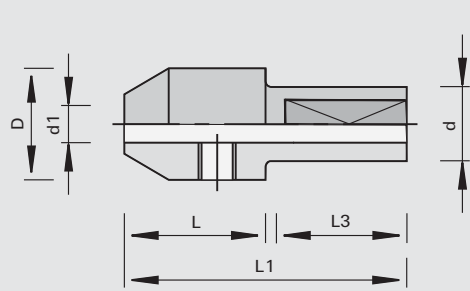
933389

## Adapter

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

! zur Aufnahme von Spiralbohr-  
ern im Kombi-Futter und im  
Klack-Futter

Ausführung

! Schaft mit Spannfläche  
! Gewinde M5, ohne Schraube

Vorteile

Hinweise

! Einstell- und Halteschraube  
Ident-No. 186017 M5x11,5  
für Weeke Schnellspann-  
Bohrfutter muß separat  
bestellt werden

Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ersatzteile

Abmessung

Class-No.

VP

Ident-No.

Gewindestifte

M6x6 DIN EN ISO 4029

995161

10

180003

Winkelschraubendreher

SW3 DIN ISO 2936

985730

1

009672

[mm]

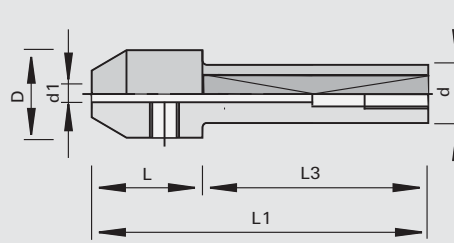
[St.]

933389

### Adapter für Micro-Spiralbohrer

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

zur Aufnahme von Micro-Spiralbohrern mit einem Schaftdurchmesser von 3,175 mm

Ausführung

Schaft mit Spannfläche und Längeneinstellschraube M5x10

Vorteile

Hinweise

Einstell- und Halteschraube Ident-No. 186017 M5x11,5 für Weeke Schnellspann-Bohrfutter muß separat bestellt werden

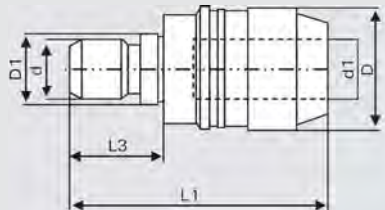
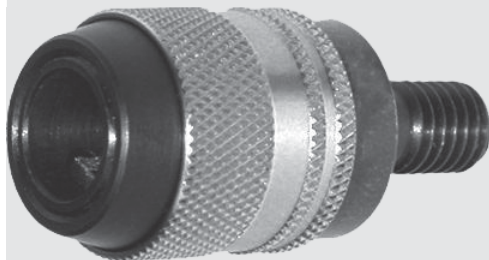
Ø d1	L	Ø d	L3	Ø D	L1	Ident-No.
3,175	19	10	33	15	52	186165
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933359

### Bohrer-Schnellwechsel-Futter

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Dübelautomaten  
CNC-Bearbeitungszentren  
zur Aufnahme von Bohrern mit zylindrischem Schaft und Spannfläche

Ausführung

Vorteile

geringe Maschinenstillstandszeiten durch schnellen Bohrerwechsel  
keine spezielle Einstellschraube erforderlich  
passend für alle handelsüblichen Bohrer mit Schaft-Ø 10 mm und Bohr-Ø < 20 mm

Hinweise

Gewindenschaft-Ausführung und Maschinenzuordnung siehe Technische Informationen

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Type	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	9,0	M8	10	42	15	C	182396 o	182395 o
20		M8	10	42	15	A	182398 o	182397 o
20		10	10	45	18		182400 o	182399 o
20	11	M10	10	42	15	D	182402 o	182401 o
20		M10	10	42	15	B	182404 o	182403 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ersatzteile

Class-No.

VP

Ident-No.

Steckschlüssel d10 mit Spannfläche

985730

1

182405 o

[St.]



933390

## Universalbohrfutter

Produkt

Zeichnung


**LEUCO**  
CNC

### Maschine / Anwendung

- | CNC-Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsler
- | zum Spannen von Bohrern mit zylindrischem Schaft

### Ausführung

- | stufenlos verstellbarer Spannbereich zwischen 1-13 mm
- |  $n_{max} = 20.000 \text{ min}^{-1}$
- | gehärtete Spannbacken

### Vorteile

- | Schonung der Spindel und der Spindellagerung durch Feinwuchtung
- | hohe Spanngenauigkeit über die gesamte Lebensdauer des Bohrfutters durch gehärtete Spannbacken
- | hohes Haltemoment
- | kein Eindringen von Spänen und Schmutz in den Spannbereich durch Spezialspannbacken

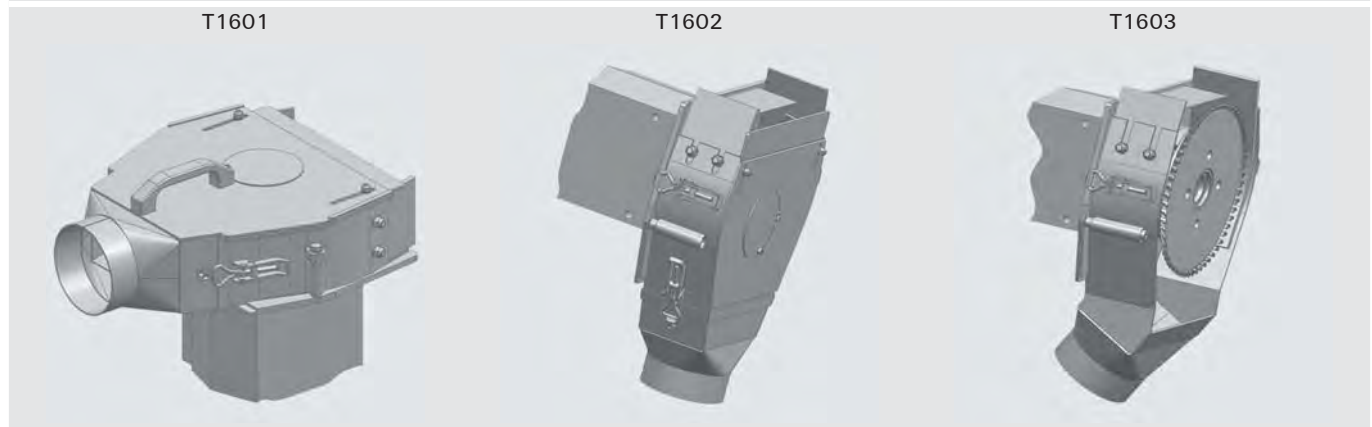
### Hinweise

- | für Rechts- und Linkslauf
- | Lieferumfang: Spannschlüssel, Anzugsbolzen

$\varnothing D$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	L1		Ident-No.
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse ab 9/92, Masterwood (HSD-Motoren)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Colombo-Motoren)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (mit Zahnkranz)	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 ab 9/94	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA ab 9/94	180382
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

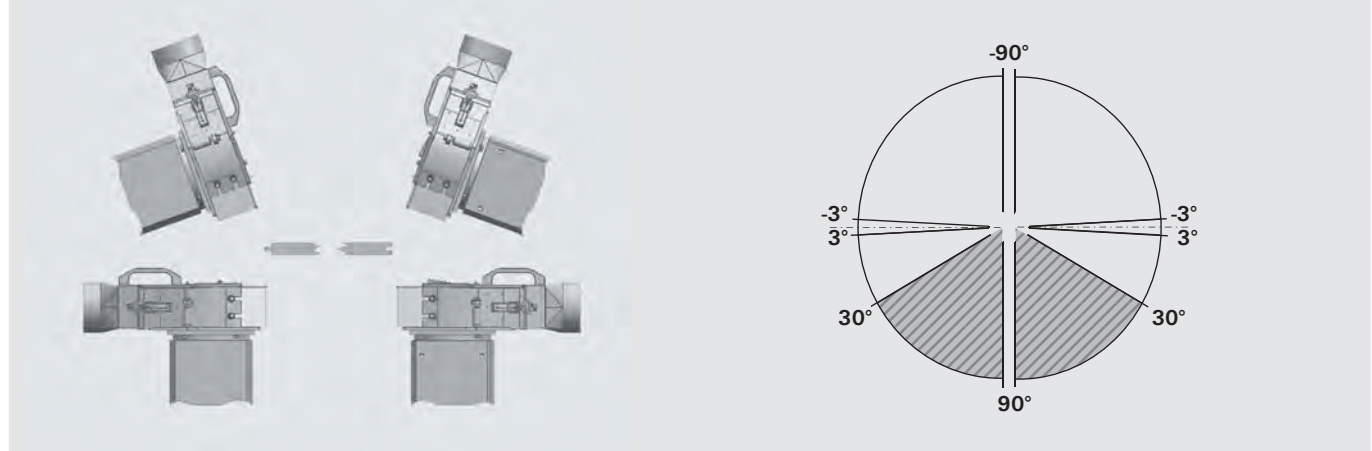
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Winkelschraubendreher	SW6x100 [mm]	985730	1 [St.]	180383 o

**LEUCO Absaughauben Fußboden**  
**Baureihe T16... für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm**



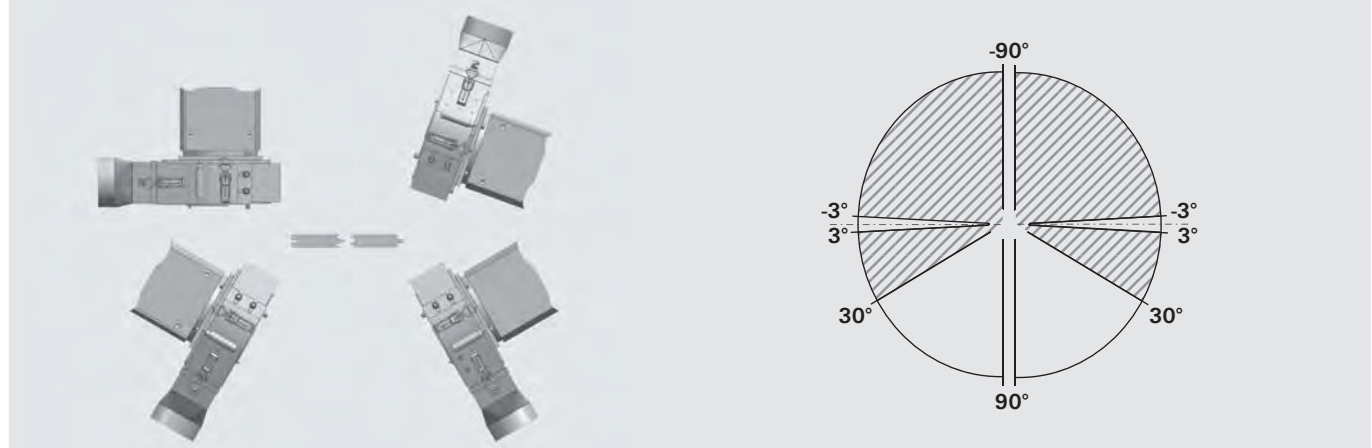
T1601 Absaughaube mit Schiebedeckel

Einbaubereich 30° bis 90°



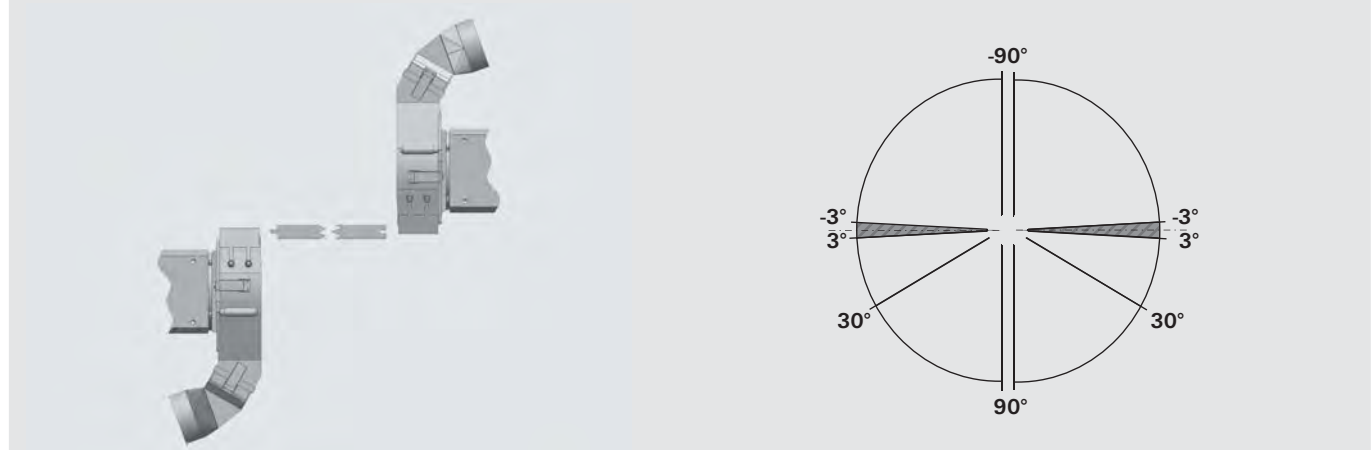
T1602 Absaughaube mit festem Deckel

Einbaubereich 3° bis 30° und -3° bis -90°



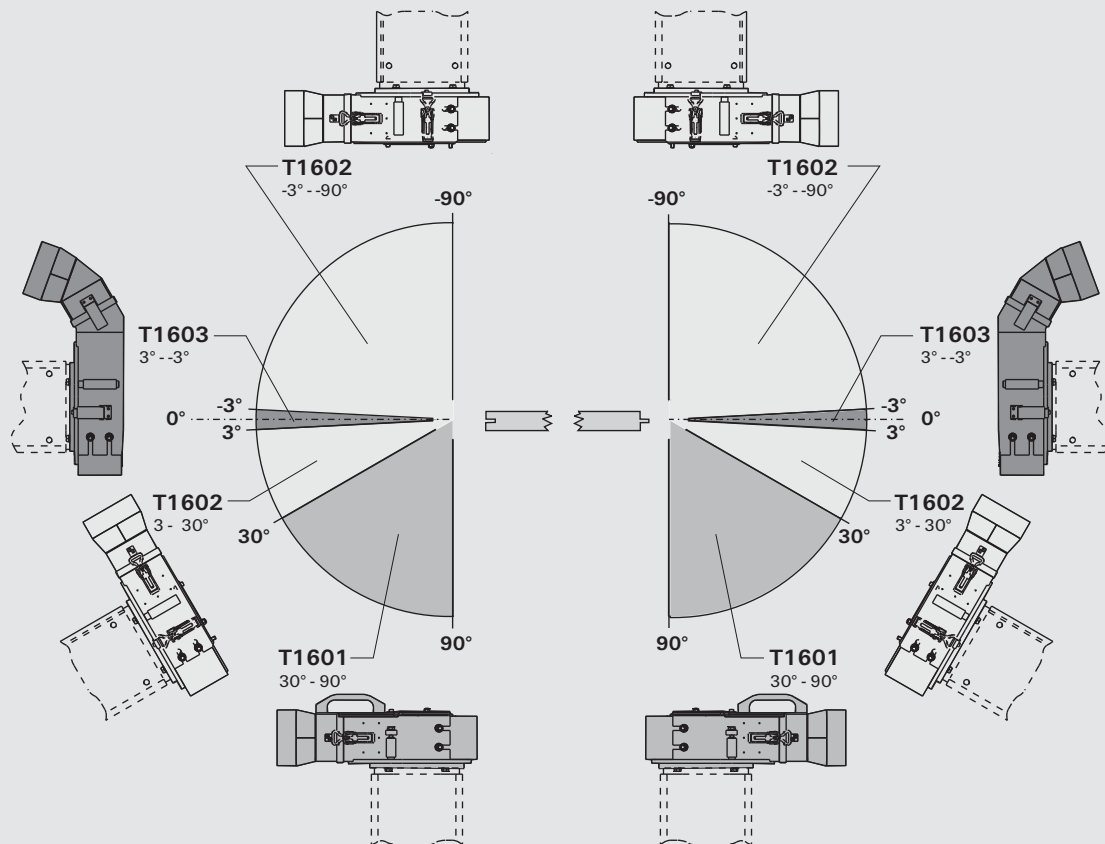
T1603 Absaughaube ohne Deckel

Einbaubereich 3° bis -3°



## Übersicht Einbaubereiche

Absaughauben-Typen - T1601 / T1602 / T1603



- grundsätzlich wird im Standard zwischen 3 unterschiedliche Absaughauben-Typen unterschieden
- die Unterscheidung des Absaughaubentyps, ist abhängig von den oben skizzierten Einbaubereichen
- die Winkelbezeichnung bzw. der Einbauwinkel ist auf die Motorenposition zurückzuführen

Maschine / Anwendung	Ausführung	Vorteile	Hinweise
<ul style="list-style-type: none"> <li>Doppelendprofiler</li> <li>speziell für die Fußbodenherstellung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>LEUCO Absaughauben-Baukastensystem</li> <li>symmetrische Bauform</li> <li>Verschleißteile in 8 mm Stahl</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>optimale Spannerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube</li> <li>Verschleißteile einzeln ersetzbar</li> <li>strömungsoptimierter Aufbau</li> <li>Deckel mit regelbarer Luftzufuhr</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Grundplatte aus Stahl</li> <li>Verschleißreduktion</li> <li>Verschleißplatte anpassbar</li> </ul>

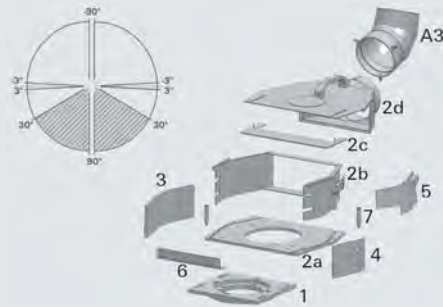
975917

## LEUCO Absaughaube T1601 mit Schiebedeckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- | LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, Spanleitblech, C-Blech und Gewindebolzen
- | symmetrische Bauform
- | Verschleißteile in 8 mm Stahl
- | Deckel in Schiebeausführung für vereinfachtes Handling

Vorteile

- | optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- | Verschleißteile einzeln ersetzbar
- | strömungsoptimierter Aufbau
- | Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

Hinweise

- | Grundplatte aus Stahl
- | Verschleißreduktion
- | Verschleißplatte anpassbar

	Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1601 komplett	975917	185862 s
<b>1 - Flansch</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b> <b>Ident-No.</b>
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117 540301s
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105 [mm]	975117 540430s
<b>2a - Grundplatte</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2a - Grundplatte für Grundhaube	975217	541421s
<b>2b - Mittelteil</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2b - Mittelteil mit Schiebedeckel für Grundhaube	975217	542288s
<b>2c - Schieblech</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2c - Schieblech kurz für Grundhaube	975217	542289s
2c - Schieblech lang für Grundhaube	975217	542692s
<b>2d - Schiebedeckel</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2d - Schiebedeckel für Grundhaube	975217	542783s
<b>3 - Verschleißplatte</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b> <b>Ident-No.</b>
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Gleichlauf	S=8,0	975517 540484s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Gegenlauf	S=8,0	975517 540210s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Vorfräser im Gleichlauf	S=8,0	975517 542820s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0 [mm]	975517 542818s
<b>4 - Einstellblech</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)	975417	540209s

5 - Spanleitblech		Class-No.	Ident-No.
5 - Spanleitblech rechts		975217	542294s
5 - Spanleitblech links		975217	542296s
6 - C-Blech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213s
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214s
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215s
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216s
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217s
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218s
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219s
	[mm]		
7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	540201s
A - optionale Bauteile für Saugluftanschluß	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711s
	[mm]		



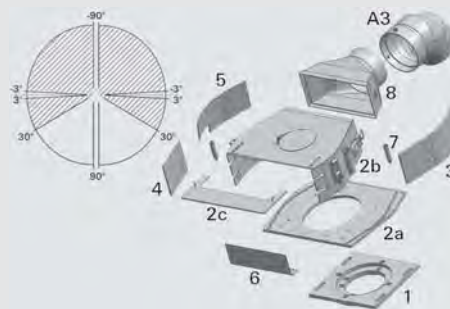
975917

## LEUCO Absaughaube T1602 mit festem Deckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- | LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, Spanleitblech, C-Blech, Gewindebolzen und Anschlussstück
- | symmetrische Bauform
- | Verschleißteile in 8 mm Stahl

Vorteile

- | optimale Spanerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- | Verschleißteile einzeln ersetzbar
- | strömungsoptimierter Aufbau
- | Deckel mit regelbarer Luftzufuhr

Hinweise

- | Grundplatte aus Stahl
- | Verschleißreduktion
- | Verschleißplatte anpassbar

	Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1602 komplett	975917	185863 s

1 - Flansch	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105 [mm]	975117	540430s

2a - Grundplatte	Class-No.	Ident-No.
2a - Grundplatte für Grundhaube	975217	541421s

2b - Mittelteil	Class-No.	Ident-No.
2b - Mittelteil mit festem Deckel für Grundhaube	975217	542554s

2c - Schieblech	Class-No.	Ident-No.
2c - Schieblech lang für Grundhaube	975217	542692s
2c - Schieblech kurz für Grundhaube	975217	542289s

3 - Verschleißplatte	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Vorfräser im Gleichlauf	S=8,0	975517	542820s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0 [mm]	975517	542818s

4 - Einstellblech	Class-No.	Ident-No.
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)	975417	540209s

5 - Spanleitblech	Class-No.	Ident-No.
5 - Spanleitblech rechts	975217	542294s
5 - Spanleitblech links	975217	542296s

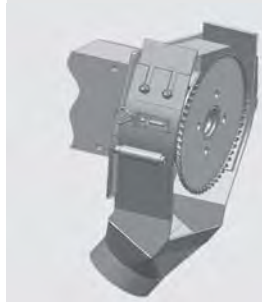
6 - C-Blech	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213s
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214s
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215s
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216s
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217s
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218s
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219s
	[mm]		
7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	540201s
8 - Anschlussstück	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
8 - Anschlussstück für Sauganschlüsse	30° - Ø120 [mm]	975317	542639s
A - optionale Bauteile für Saugluftanschluß	Abmessung	Class-No.	Ident-No.
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140 [mm]	975317	542711s



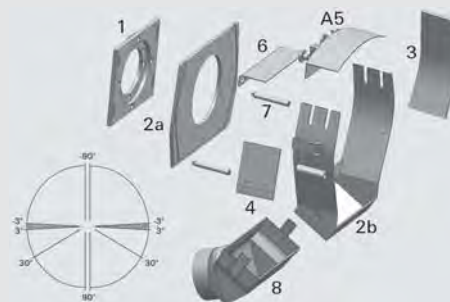
975917

## LEUCO Absaughaube T1603 ohne Deckel - Fußboden

Produkt



Zeichnung



Maschine / Anwendung

- | Doppelendprofiler
- | speziell für die Fußbodenherstellung
- | für Werkzeuge mit Ø230 - Ø250 mm

Ausführung

- | LEUCO Absaughauben-Baukastensystem besteht aus den folgenden Bauteilen => Flansch, Grundhaube, Verschleißplatte, Einstellblech, C-Blech, Gewindebolzen und Anschlussstück
- | symmetrische Bauform
- | Verschleißteile in 8 mm Stahl
- | optional mit Abdeckung (Bauteil A5)

Vorteile

- | optimale Spannerfassung durch individuelle Anpassung der Absaughaube
- | Verschleißteile einzeln ersetzbar
- | strömungsoptimierter Aufbau

Hinweise

- | Grundplatte aus Stahl
- | Verschleißreduktion
- | Verschleißplatte anpassbar
- | Bauteil 5 Spanleitblech wird nicht benötigt

		Class-No.	Ident-No.
Absaughaube T1603 komplett		975917	185864 s
<b>1 - Flansch</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
1 - Flansch (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - Flansch (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[mm]		
<b>2a - Grundplatte</b>		<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2a - Grundplatte für Grundhaube		975217	541421s
<b>2b - Mittelteil</b>		<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
2b - Mittelteil ohne Deckel für Grundhaube		975217	541574s
<b>2c - Schieblech</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Gleichlauf	S=8,0	975517	540484s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Gegenlauf	S=8,0	975517	540210s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Vorfräser im Gleichlauf	S=8,0	975517	542820s
3 - Verschleißplatte Standard komplett für Vorfräser im Gegenlauf	S=8,0	975517	542818s
	[mm]		
<b>4 - Einstellblech</b>		<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
4 - Einstellblech Standard (ohne Profil)		975417	540209s
<b>6 - C-Blech</b>	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
6 - C-Blech 12	H=12	975417	540213s
6 - C-Blech 22	H=22	975417	540214s
6 - C-Blech 32	H=32	975417	540215s
6 - C-Blech 42	H=42	975417	540216s
6 - C-Blech 52	H=52	975417	540217s
6 - C-Blech 62	H=62	975417	540218s
6 - C-Blech 67	H=67	975417	540219s
	[mm]		



7 - Gewindebolzen		Class-No.	Ident-No.
7 - Gewindebolzen		975217	540201s
<b>8 - Anschlussstück</b>			
	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
8 - Anschlussstück für Sauganschlüsse	40° - Ø120 [mm]	975317	542720s
<b>A - optionale Bauteile für Saugluftanschluß</b>			
	<b>Abmessung</b>	<b>Class-No.</b>	<b>Ident-No.</b>
A1 - Adapterbogen	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2 - Adapterbogen	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3 - Adapterbogen	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4 - Reduzierung	Ø120 / Ø140	975317	542711s
A5 - Abdeckung	[mm]	975217	542145s



985700

## Kegelwischer

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zum Reinigen von Spannkegel-Aufnahmen

hochpräzise Maschinespindel und Spannfutter benötigt staubfreie Passung

Ø d

Ident-No.

SK 30		180907	o
SK 40		180908	o
HSK 25		180909	o
HSK 32		180910	o
HSK 63		180911	
[mm]			

985202

## Montagevorrichtungen mit Spannhebel

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

Ausführung

Vorteile

Hinweise

zum schnellen und einfachen Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern

mit zweiteiligen Klemm-Backen aus hochwertigem Leichtmetall montiert auf stabilem Sockel, der an der Werkbank befestigt werden kann  
Schnellspann-Hebel zum Spannen der Spannfutter oder Aufnahmedorne in der Vorrichtung

variabel einsetzbar für alle gängigen Schnittstellen durch einfaches Austauschen der Klemmbacken

Ø d


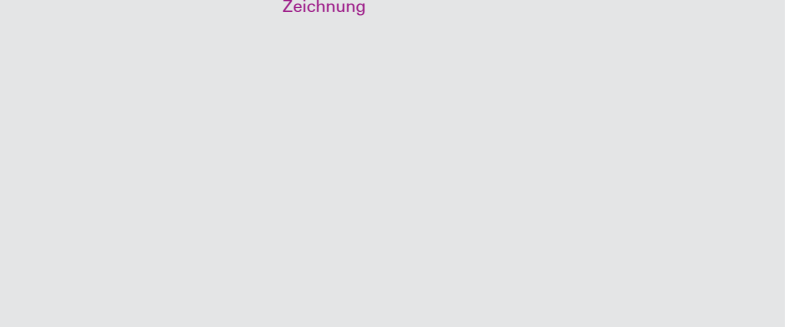
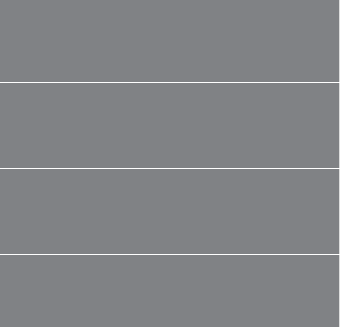
Ident-No.

SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362	o
SK 40 (DIN)	63,5	180363	o
SK 30 mit Zahnkranz (Morbidelli, SCM)	49	180364	o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365	o
HSK 63F / 63E	63	180366	o
BT 35	53	180367	o
HSK 85 (Weinig)	85	182284	o
[mm]			

Ersatzteile	für Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Klemmbacken (2-teilig)	180362	997300	1	180368 o
Klemmbacken (2-teilig)	180363	997300	1	180369 o
Klemmbacken (2-teilig)	180364	997300	1	180370 o
Klemmbacken (2-teilig)	180365	997300	1	180371 o
Klemmbacken (2-teilig)	180366	997300	1	180372 o
Klemmbacken (2-teilig)	180367	997300	1	180373 o
Klemmbacken (2-teilig)	182284	997300	1	182285 o
Sockel (ohne Klemmbacken)	für alle	997300	1	180374 o
				[St.]

985202

### Montagevorrichtungen ohne Spannhebel

<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> 	
---	--	---


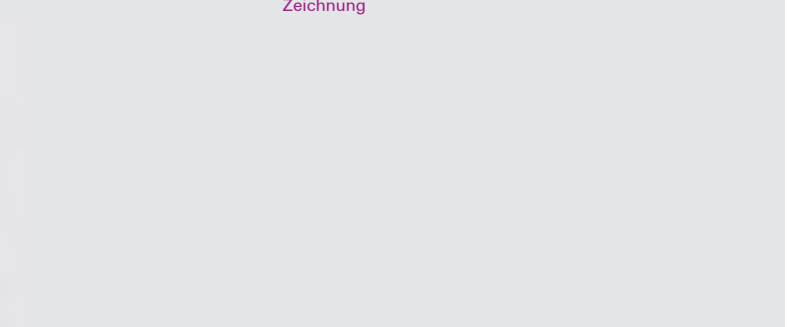

<b>Maschine / Anwendung</b> I zum schnellen und einfachen Montieren und Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern	<b>Ausführung</b> I montiert auf stabilem Sockel, der an der Werkbank befestigt werden kann	<b>Vorteile</b> I einfachste Bedienung mit höchstem Bedienkomfort durch Rollenspann- System, kein Einspannen oder Klemmen erforderlich	<b>Hinweise</b> I passend für alle Aufnahmen HSK 63 F
---	--	---	--

<b>Ø d1</b>	<b>Ident-No.</b>
HSK 63F [mm]	182467



985300

### Digitales Höhenmessgerät


<b>Produkt</b> 	<b>Zeichnung</b> 	
---	--	---

<b>Maschine / Anwendung</b> I zum schnellen und präzisen Einstellen von Werkzeugen in Spannzangen-Haltern, Fräs-Dornen und Werkzeug-Haltern	<b>Ausführung</b> I Wiederholpräzision 0,01 mm I Anreißnadel hartmetallbestückt I digitale Anzeige	<b>Vorteile</b> I einfaches Verstellen und Fixieren des Höhenmaßes	<b>Hinweise</b> I Batterie Typ „LR44“ nicht im Lieferumfang enthalten
--	---	---	--

<b>Digitales Höhenmessgerät</b>	<b>Ident-No.</b>
	183684

999300

## iBlade StarterKit

<p>Produkt</p> 	<p>Zeichnung</p>	
--	------------------	--

<p>Maschine / Anwendung</p> <p>zur einfachen Werkzeugleistungsüberwachung und Nachverfolgung</p>	<p>Ausführung</p>	<p>Vorteile</p> <p>volle Kostenkontrolle</p>	<p>Hinweise</p> <p>die Einbringung des Chips ist werkzeughabhängig</p> <p>bei besonders kleinen/dünnen Werkzeugen, kann der Speicherchip an einer Begleitkarte angebracht werden</p>
--	-------------------	--	--

			Ident-No.
iBlade StarterKit	Software Doku Basic, Speicherchip V2 (5 Stück), Lesegerät Classic USB, Aktivator-Spray, Klebstoff		184784 s

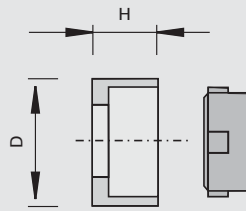
Zubehör		Class-No.	VP	Ident-No.
Software Doku Basic	1 Jahreslizenz	999300	1	184776s
Software Doku Anwender	1 Jahreslizenz	999300	1	184777s
Software Doku Händler/Service	1 Jahreslizenz	999300	1	184778s
Lesegerät Classic USB		994721	1	184779s
Lesegerät Bluetooth		994721	1	184780s
Speicherchip Bigstore 8.5	8,5x2,0 mm	994711	10	184781
Klebstoff	20g	993390	1	184782s
Aktivator-Spray	200ml Dose	993390	1	184783s
				[St.]

994711

## Balluff Chip zur Montage in HSK 63F Werkzeugaufnahmen

Produkt

Zeichnung



LEUCO  
CNC

Maschine / Anwendung

- CNC-Bearbeitungszentren mit Werkzeugerkennungssystem auf Basis Balluff Chip für Maschinen Biesse, Reichenbacher, Homag

Ausführung

- Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte
- zur Montage in HSK 63 F Werkzeugaufnahmen

Vorteile

Hinweise

- Ohne Lesen / Beschreiben
- Lesen / Beschreiben nach Abstimmung möglich

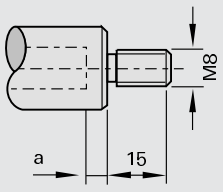
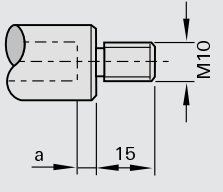
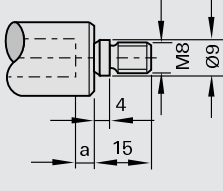
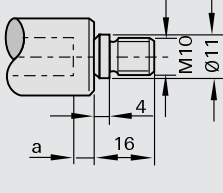
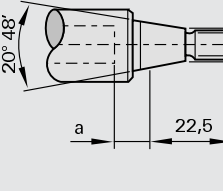
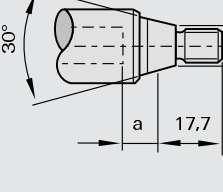
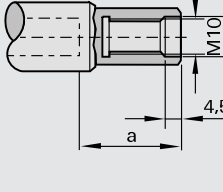
	Ø D	H	Ident-No.
Balluff Chip mit Adapter	11,6 [mm]	6,0 [mm]	182558 o

Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Balluff Chip	Ø10x4,5	994711	1	182559 o
Adapter für Balluff Chip	Ø11,6x6 [mm]	956500	1 [St.]	182560



## Anschlussmaße für Bohrerspannfutter

Gewindeschaft-Ausführungen für Kombi- und Klack-Systeme mit Maschinenzuordnung

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







# Ersatzteile

Produkt	Seite
Schrauben / Gewindestifte	8-1
Muttern	8-10
Zwischenringe	8-12
Reduzierbuchsen / Reduzierringe	8-17
Kugellager	8-21
Hilfswerkzeuge	8-23

## Anziehdrehmoment für Schrauben

Gewindestifte mit Innensechskant (DIN 913...916)

Gewinde	Schlüsselweite [mm]	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Zylinderschrauben mit Innensechskant (DIN 912)

Gewinde	Schlüsselweite [mm]	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0
M12	10.0	15.0

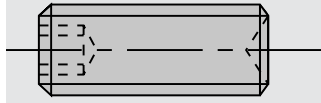
Schrauben mit Innentorx

Gewinde	Torx-Grösse	Anziehdrehmoment MA [Nm] für Festigkeitsklasse
M2.5	T8	1.31
M3	T9	2.30
M3.5	T15	2.95
M4	T15	5.20
M4x0.5	T9	2.00
M4.5	T15	5.20
M5	T15	8.00
M5	T20	8.60
M6	T25	15.00
M7	T30	15.00

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und Ringschneide**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant und Ringschneide
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

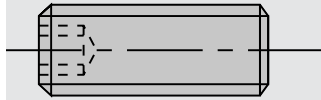
Abmessung	Ident-No.
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049

[mm]

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant mit Kegelstumpf**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant mit Kegelstumpf
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

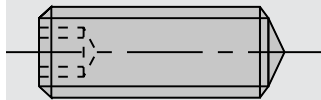
Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036
M8x10 DIN EN ISO 4026	059549

[mm]

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und abgeflachter Spitze**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant und abgeflachter Spitze
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686

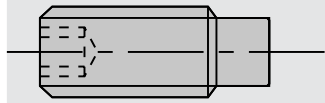
[mm]



995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und Zapfen**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant und Zapfen
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Abmessung	Ident-No.
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214
M6x16 DIN EN ISO 4028	001617
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001
M8x14 DIN EN ISO 4028	168453
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466

[mm]

995161

**Gewindestifte - mit Innensechskant und Kugeldruckschraube**

Hinweise

- | mit Innensechskant und Kugeldruckschraube
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

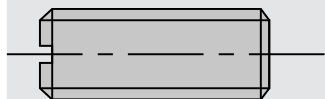
Abmessung	Ident-No.
M8x20	168874 o

[mm]

995162

**Gewindestifte - mit Schlitz und Kegelkuppe**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Schlitz und Kegelkuppe
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

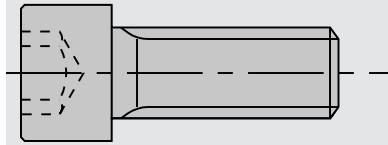
Abmessung	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4766	001600

[mm]

995111

**Zylinderschrauben - mit Innensechskant**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

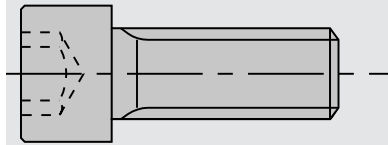
Abmessung	Ident-No.
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875 s
M6x16 DIN EN ISO 4762	001879
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 s
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921
M16x40 DIN EN ISO 4762	001933 s
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938 s
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153 s

[mm]

995111

**Zylinderschrauben - mit Innensechskant mit niedrigem Kopf**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant mit niedrigem Kopf
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Abmessung	Ident-No.
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006

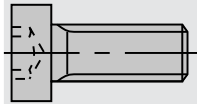
[mm]



995115

**Zylinderschrauben - mit Innentorx**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innentorx
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ø D

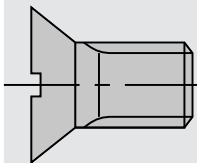
Ident-No.

M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[mm]	[mm]	

995122

**Senkkopfschrauben - mit Schlitz**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Schlitz
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

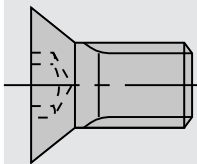
Ident-No.

M4x8-8.8 DIN EN ISO 10642	183683
M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	055881
M5x12-5.8 DIN 87	180007
[mm]	

995125

**Senkkopfschrauben - mit Innensechskant**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

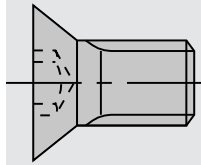
Ident-No.

M6x12 SW4	900612
[mm]	

995 125

**Senkkopfschrauben - mit Innentorx**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innentorx
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

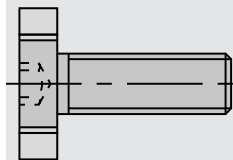
M2,5x5,5 T8		167486
M3x7,3 T8		166502
M3,5x5,5 T15		162649
M3,5x6 T15		162648
M4x0,5x3,2 T9		163925
M4x0,5x4,2 T9		165908
M4x0,5x5,3 T9		170202
M5x6 T20		176199
M5x6,8 T15		180839
M5x8 T20		164005
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277
M5x10 T20	zum Befestigen des Kreissägeblattes ohne Flansch	171236
M5x10,8 T15		180840
M5x12 T20		166709
M5x13,5 T20	mit Bund 6,3 mm	171238
M5x15,5 T20		182112
M5x16 T20	zum Befestigen des Flansches	164839
M6x10 T20		181244

[mm]

995 190

**Fräser-Anzugsschraube**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innensechskant

Abmessung

Ident-No.

M8x23xØ20		171393 s
M10x26xØ28		171392
M12x22xØ35		173591 s
M16x26xØ42		173592
M16x38xØ48	mit Zentrierbund	184061

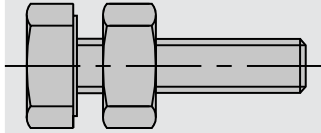
[mm]



995 190

## Anschlagschrauben

Zeichnung



Hinweise

- | für Schaftwerkzeuge
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M8x25  
M6x16  
[mm]

Anschlagschraube  
für Schaft Ø 16

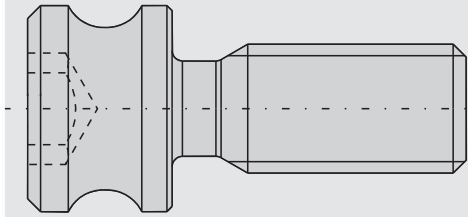
Ident-No.

172828  
172797

995 195

## Anschlagschrauben - mit Innentorx

Zeichnung



Hinweise

- | für Weeke Spannfutter
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M5x17  
[mm]

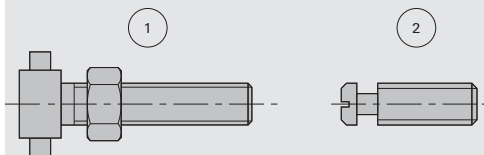
Ident-No.

186017

995 190

## Sicherungsschrauben

Zeichnung



Hinweise

- | für ps-System und PS 2000-E

Abmessung

1	M6x20	für ps-System 16 mm	Ident-No. 168674
1	M8x25	für ps-System 25 mm	Ident-No. 173752
2	M8x19	für PS-2000 E	Ident-No. 173352

[mm]

Ident-No.

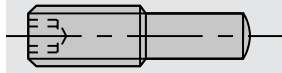
172115  
172113  
172921



995191

**Sondergewindestifte**

Zeichnung



Hinweise

- | für SuperProfiler „MAN“
- | mit Innensechskant
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M8x24  
[mm]

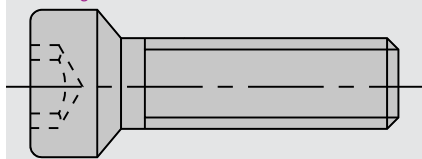
Ident-No.

167269

995191

**Schrauben**

Zeichnung



Hinweise

- | für „Klack“-Unterteil
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M8x24L  
M8x24R  
[mm]

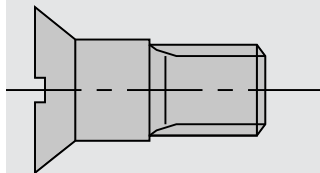
Ident-No.

180013 #  
180012 #

995192

**Senkkopfschrauben - mit Bund**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Bund
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

M5x12  
[mm]

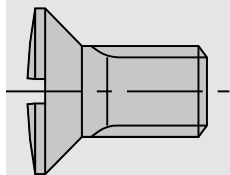
Ident-No.

180009

995192

**Senkkopfschrauben - für Zerspaner-Segmente**

Skizze



Hinweise

- | für Zerspaner-Segmente
- | Sicherungsschrauben

Abmessung

M8x12,5  
M8x17  
[mm]

Ident-No.

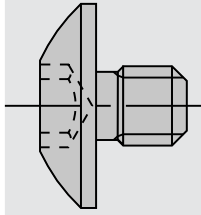
180010  
180011



995 195

**Rundkopfschrauben**

Zeichnung



Hinweise

- | mit Innentorx
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

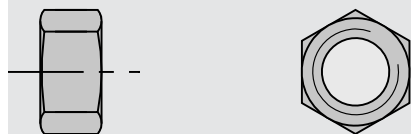
Ident-No.

M3,5x4 T15	Kopf-Ø 9	168893
M3,5x6 T15	Kopf-Ø 9	177549
M3,5x12 T15	Kopf-Ø 9	171067
M4x5,9 T15	Kopf-Ø 9	167966
[mm]		

995210

**Sechskantmuttern**

Zeichnung



Abmessung

Ident-No.

M4 DIN EN ISO 4032

009631

M6 DIN EN ISO 4032

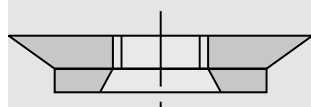
009633 s

[mm]

995290

**Sondermuttern**

Skizze



Hinweise

- | für Nuter-Wendeplatten
- | Verpackungseinheit 10 Stück

Abmessung

Ident-No.

M4x0,5x1,6

163704

M4x0,5x2,2

163703

M4x0,5x2,75

165907

M4x0,5x4,1

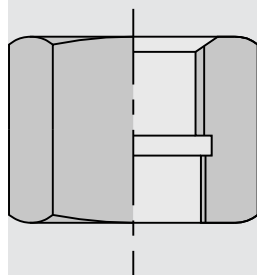
170203

[mm]

995290

**Überwurfmuttern**

Zeichnung



Hinweise

- | für MK-Schäfte

Abmessung

Ident-No.

M33x3/M30x1,5

2-kant

170275 o

W 1 1/8"/W20x14

6-kant

167911 o

W 1 1/8"/M30x1,5/L

6-kant

167780

W 1 1/8"/M30x1,5

6-kant

165561

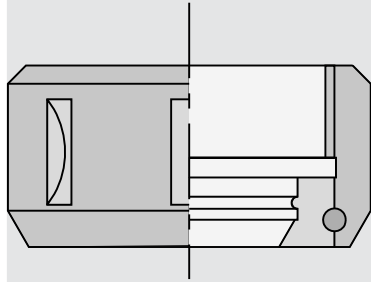
[mm]



995290

**Spannmuttern**

Zeichnung



Hinweise

I für Spannzangen-Futter

Abmessung

Ident-No.

M30x1,5R	kugelgelagert	178763
M40x1,5R	mit Gleitlager	178761
M48x2R	mit Gleitlager	178764
M50x1,5R	mit Gleitlager	178762 o
[mm]		

955520

## Zwischenringe

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
14	0,1	6,0			176422 o
14	0,2	6,0			176423 o
14	0,5	6,0			176424 o
14	1,0	6,0			176425 o
14	2,0	6,0			176426 o
14	5,0	6,0			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763 s
40	20	25			183764
45	0,1	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185391
45	0,2	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185392
45	0,5	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185393
45	1,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185394
45	2,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185395
45	3,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185396
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
65	0,1	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185397
65	0,2	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185398
65	0,5	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185399
65	1,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185400
65	2,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185401
65	3,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185402
65	4,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185403
65	10	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185404
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312 s
90	3,0	30			000313 s
100	0,1	30			000320
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324 s
100	3,0	30			000325 s
175	0,1	30			000458 s
175	0,2	30			000459 s
175	0,5	30			000460 s
175	1,0	30			000461 s
70	0,1	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185405
70	0,2	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185406
70	0,5	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185407
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		



Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
70	1,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185408
70	2,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185409
70	3,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185410
70	4,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185411
70	10	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185412
70	25	35			170363 s
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330 s
100	3,0	35			000331
70	0,1	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185413
70	0,2	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185414
70	0,5	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185415
70	1,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185416
70	2,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185417
70	3,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185418
70	4,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185419
70	10	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185420
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019 s
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839 s
100	3,0	50		4/9/80	176840 s
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334 s
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
119	5,0	60			185365
119	39,5	60			185044
119,5	51	60		4/9/100	179471
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
130	4,2	60			182200 s
130	4,3	60			182201 s
130	4,4	60			182202 s
130	4,5	60			182203 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
130	4,6	60			182204 s
130	4,7	60			182205 s
130	4,8	60			182206 s
130	4,9	60			182207 s
130	5,0	60			182208 s
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457 s
115	1,0	80		4/10/100	009255
130	4,5	65			182209 s
130	4,6	65			182210 s
130	4,7	65			182211 s
130	4,8	65			182212 s
130	4,9	65			182213 s
130	5,0	65			182214 s
100	7,6	70			180940
100	11,4	70			180941
120	0,1	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450 s
145	0,1	80		4/12/100 + 4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100 + 4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100 + 4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100 + 4/9/120	552107
150	1,6	75		6/6,5/95	189542
175	7,6	70			186163 s
175	11,4	70			181034
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

955521

## Zwischenring-Sätze - 4-teilig

Hinweise

| 4-teilig bestehend aus: 1 Stück 0,1 mm, 1 Stück 0,2 mm, 2 Stück 0,3 mm

Ø D	B	Ø d	NL	Ident-No.
74	0,9	22	2/4/42	80272800
[mm]	[mm]	[mm]		

955521

## Zwischenring-Sätze - 8-teilig für Frässpindeln

Hinweise

| für Frässpindeln

| 8-teilig bestehend aus: 2 Stück 5 mm, 1 Stück 8 mm, 1 Stück 10 mm, 2 Stück 16 mm, 1 Stück 25 mm, 1 Stück 40 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
50	125	30	160233 o
60	125	40	160234 o
[mm]	[mm]	[mm]	



955521

**Zwischenring-Sätze - 9-teilig****Hinweise**

! 9-teilig bestehend aus: 1 Stück 0,1 mm, 2 Stück 0,2 mm, 1 Stück 0,5 mm, 3 Stück 1,0 mm, 1 Stück 4,0 mm, 1 Stück 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
65	18	30	161797
70	18	35	161798 s
70	18	40	161799 s
[mm]	[mm]	[mm]	

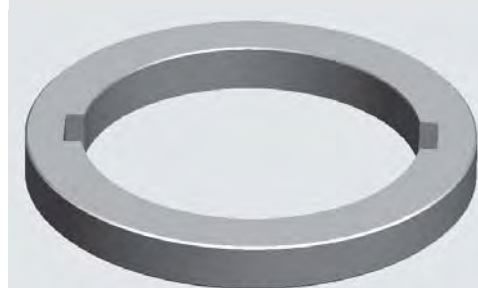
995520

**Zwischenringe für s-System - Homag****Hinweise**

! für s-System - Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

**Schablonenringe - Stahl****Produkt****Hinweise**

! Schablonenringe für Sägewerke  
! weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

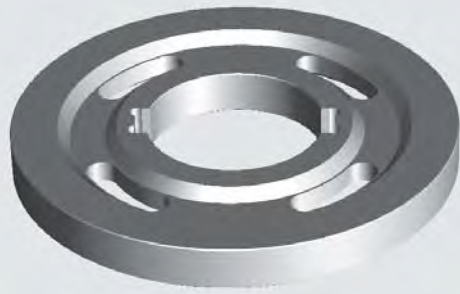
Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
150	0,5	115	29x131	80370453 s
150	1,0	115	29x131	80370454 s
190	2,0	150	36,3x167	80383237 s
190	3,0	150	36,3x167	80383238 s
190	5,0	150	36,3x167	80383239 s
190	10,5	150	37x170	80387052 s
190	11,5	150	37x170	80387053 s
190	12,5	150	37x170	80387054 s
190	40,4	150	37x170	80387912 s
200	1,0	150	37x157,8	80291659 s
200	2,0	150	37x157,8	80291660 s
200	3,0	150	37x157,8	80291661 s
200	6,8	150	37x157,8	80404151 s
200	21,6	150	37x157,8	80291663 s
200	31,6	150	37x157,8	80291662 s
220	10,4	150	37x170	80283020 s
270	10	150	36,3x167	80363407 s
270	30	150	36,5x168	80386011 s
270	150	150	36,3x167	80354756 s
320	10,4	150	37x170	80283019 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



955520

**Schablonenringe - Aluminium, abgesetzt**

Produkt



Hinweise

- | Schablonenringe für Sägewerke
- | weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
380	37,7	150	37x170	80187182 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	



955530

## Reduzierringe

**Hinweise**

! die Bohrung kann nur dann reduziert werden, wenn eine direkte Spannung des Kreissägeblattes über Spannringe oder Flansche gewährleistet ist

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
20	1,6	12,7	1/2"	161946
20	1,6	16		161945
22	2,0	20		161887
22	4,0	20		161830
25	2,2	20		000104
30	1,4	15		000107 s
30	1,4	16		000111
30	1,4	20		000117
30	1,4	25		000125
30	1,8	15,1	19/32"	161949 #
30	1,9	16		000112
30	1,9	20		000118
30	2,0	20		016848
30	2,0	25		000127 s
30	2,2	15,88	5/8"	000110 s
30	2,2	16		000113
30	2,2	18		000114
30	2,2	20		000119
30	2,2	22		000120
30	2,2	25		000128
30	2,2	25,4	1"	000130
30	2,2	28		000132
30	3,0	25		000129
32	2,0	16		161886
32	2,2	16		000134 s
32	2,2	20		000135 s
32	2,2	22		010571
32	2,2	30		000137
35	1,0	30		000145
35	1,4	30		000146 s
35	1,9	30		000147
35	2,2	20		000138
35	2,2	24		000139 s
35	2,2	25		000142
35	2,2	28		000144 s
35	2,2	30		000148
35	2,2	32		000150 s
40	2,0	32		161962
40	2,2	20		000151
40	2,2	30		000153
40	2,2	35		000154 s
45	2,5	30		161831
50	2,2	30		000156
55	2,2	30		000159
60	2,2	30		000161
60	2,2	35		000162
60	2,2	40		000163 s
60	2,2	50		000164
60	2,8	30		010577
70	2,2	30		000166 s
80	2,2	30		000171
80	2,2	35		000172 s
80	2,2	50		000175 s
80	2,2	60		000177 s
80	2,2	70		000179 s
80	2,8	60		000178 s
[mm]	[mm]	[mm]	[zoll]	

956506

## Reduzierbuchsen

Hinweise  
 | zylindrisch  
 | Bohrungstoleranz H7

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
30	5,1-10	20		000411 s
30	5,1-10	25		000415 &
30	10,1-25	20		000441 o
30	10,1-25	25		000445 &
30	15,1-20		1"	000726 &
30	15,1-20	20		000721 o
30	15,1-20	25		000725 &
30	20,1-25		1"	000756 o
30	20,1-25	25		000755 &
30	25,1-30		1"	000786 &
30	25,1-30	20		000781 o
30	25,1-30	25		000785 &
30	30,1-40		1"	000816 &
30	30,1-40	20		000811 &
30	30,1-40	25		000815 &
30	40,1-50		1"	000846 &
30	40,1-50	25		000845 o
30	50,1-60	25		000875 &
30	60,1-80		1"	000365 s
30	60,1-80	20		000360 s
30	60,1-80	25		000364 s
35	5,1-10	20		000420 &
35	5,1-10	30		000424 &
35	10,1-25	30		000704 &
35	15,1-20		1 1/4"	000735 &
35	15,1-20	30		000734 &
35	20,1-25		1 1/4"	000765 &
35	20,1-25	30		000764 &
35	25,1-30		1 1/4"	000795 o
35	25,1-30	30		000794 &
35	30,1-40		1 1/4"	000825 &
35	30,1-40	30		000824
35	40,1-50	30		000854 &
35	50,1-60		1 1/4"	000885 &
35	50,1-60	30		000884 &
35	60,1-80		1 1/4"	000374
35	60,1-80	20		000369 s
35	60,1-80	30		000373
40	5,1-10	20		000428 &
40	5,1-10	25		000429 &
40	5,1-10	30		000430 &
40	5,1-10	35		000891 &
40	10,1-25	20		000708 &
40	10,1-25	30		000710 &
40	10,1-25	35		000912 &
40	15,1-20	30		000740 &
40	15,1-20	35		000933 &
40	20,1-25	25		000769 &
40	20,1-25	30		000770 &
40	25,1-30	30		000800 &
40	25,1-30	35		000975 o
40	30,1-40	20		000828 &
40	30,1-40	25		000829 &
40	30,1-40	30		000830 &
40	30,1-40	35		000996 &
40	40,1-50	30		000860 &
[mm]	[mm]	[mm]	[zoll]	

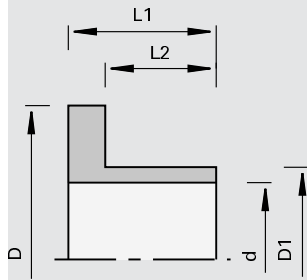


Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
40	40,1-50	35		001017 &
40	50,1-60	30		000890 &
40	50,1-60	35		001038 &
40	60,1-80	20		000377 s
40	60,1-80	25		000378 s
40	60,1-80	30		000379
40	60,1-80	35		000380
60	5,1-10	30		000899 &
60	5,1-10	35		000900 &
60	5,1-10	40		000901 &
60	10,1-25	30		000920 &
60	10,1-25	35		000921 &
60	10,1-25	40		000922 &
60	15,1-20	30		000941 &
60	15,1-20	35		000942 &
60	15,1-20	40		000943 &
60	20,1-25	30		000962 &
60	20,1-25	35		000963 &
60	25,1-30	30		000983 &
60	25,1-30	35		000984 &
60	25,1-30	40		000985 &
60	30,1-40	30		001004 &
60	30,1-40	35		001005 &
60	30,1-40	40		001006 &
60	40,1-50	30		001025 &
60	40,1-50	35		001026 &
60	40,1-50	40		001027 &
60	50,1-60	35		001047 &
60	50,1-60	40		001048 &
60	60,1-80	30		000388
60	60,1-80	35		000389
60	60,1-80	40		000390
80	5,1-10	30		000905 &
80	10,1-25	40		000928 &
80	15,1-20	30		000947 &
80	15,1-20	35		000948 &
80	15,1-20	40		000949 &
80	20,1-25	35		000969 &
80	20,1-25	40		000970 &
80	25,1-30	30		000989 &
80	25,1-30	35		000990 &
80	30,1-40	35		001011 &
80	30,1-40	40		001012 &
80	40,1-50	30		001031 &
80	40,1-50	35		001032 &
80	40,1-50	40		001033 &
80	50,1-60	35		001053 &
80	60,1-80	30		000394 s
80	60,1-80	35		000395 s
80	60,1-80	40		000396 s
80	10,1-25	30		000926 &
80	10,1-25	35		000927 &
80	5,1-10	35		000906 &
80	5,1-10	40		000907 &
[mm]	[mm]	[mm]	[zoll]	

956506

## Reduzierbuchsen mit Bund

Zeichnung



Hinweise

I mit Bund

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Ident-No.
60 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	24 [mm]	18 [mm]	168063 s



997500

## Kugellager

**Hinweise**

| für Schaftwerkzeuge

**Abmessung**

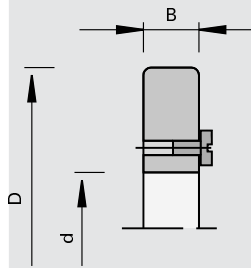
**Ident-No.**

Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø12	167923
Kugellager-Anlaufsatz komplett	Ø14	169314
Kugellager	12,7x5x4,76	164920
Kugellager	15,9x5x6,35	164921
Kugellager	19x6x6	164922
Kugellager	22x7,5x8	180838
Kugellager mit Anlauftring	19x7,5x6,35	164229
Kugellager mit Anlauftring	21x7,5x6,35	170774 o
Kugellager mit Anlauftring	22x7,5x6,35	164228
	[mm]	

955550

## Anlaufringe

**Zeichnung**



**Hinweise**

- | für den Einsatz auf Kugellager-Laufbuchse
- | Zwischenabmessungen auf Wunsch lieferbar
- | Schraube zur axialen Sicherung: Zylinderschraube M4x10 DIN 84 Ident-No. 001730

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
75	10	62	160205 #
80	10	62	160206 #
100	10	62	160210 #
105	10	62	160211 #
150	10	62	160219 #
[mm]	[mm]	[mm]	

955550

**Kugellager-Anlaufring-Set**

Produkt



Zeichnung

Maschine / Anwendung

I für Ø 90 mm - Ø 130 mm

Ausführung

I Holzkasten mit Kugellager, Sicherungsschrauben, Deckscheiben und Anlaufringen

Vorteile

Hinweise

Ø d	Ø D	Ident-No.		
30 [mm]	90/95/100/105/110/115/120/125/130 [mm]	50592754		
Ersatzteile	Abmessung	Class-No.	VP	Ident-No.
Senkkopfschrauben	M6x14 DIN 963	995121	10	50947932 s
Zwischenringe	D=48	955520	2	50592771
Kugellager-Laufbuchse	55/30X13 [mm]	997500	1	50592751 [St.]



985720

## Doppelmaulschlüssel

Abmessung	Ident-No.
9x11 DIN 3118	168672 o
11x13 DIN 3118	168670 o
14x17 DIN 3118	168671 s
SW10/13 DIN 895	171060 o
[mm]	


985720

## Einmaulschlüssel

Abmessung	Ident-No.
SW36 DIN 894	169296 o
SW41 DIN 894	169297 s
SW46x10 DIN 894	178760
[mm]	

985720


## Hakenschlüssel

Produkt	Hinweise
	für Spannzangen-Futter

Abmessung	Ident-No.
40/42 DIN 1810	169298
45/50 DIN 1810	175851
58/62 DIN 1810	169299
[mm]	

985300

## Hakenschlüssel-Adapter für Drehmomentschlüssel

Produkt	Hinweise
	für Spannzangen-Futter   Verwendung mit Drehmomentschlüssel Ident-No. 184890

Abmessung	Ident-No.
40/43 DIN 1810	186466 o
45/50 DIN 1810	186467 o
58/62 DIN 1810	186765
[mm]	



985720

## Handspannschlüssel

Produkt



Hinweise

| für Spannzangen-Futter mit innenliegender Spannmutter

Ident-No.

426E / ER 16

184878

470E / ER 32

184879

462E / OZ 25

184880

985300

## Drehmoment Adapter für Drehmomentschlüssel

Produkt



Hinweise

| für Spannzangen-Futter mit innenliegender Spannmutter  
| Verwendung mit Drehmomentschlüssel Ident-No. 184890

Ident-No.

426 E / ER 16

184887

470 E / ER 32

184888

462 E / OZ 25

184889

985300

## Drehmomentschlüssel

Abmessung

40-200 Nm

[mm]

Ident-No.

184890

985730

## Winkelschraubendreher für Innensechskant

Hinweise

| für Schrauben mit Innensechskant

Abmessung

SW2 DIN ISO 2936

009670 s

SW2,5 DIN ISO 2936

009671

SW3 DIN ISO 2936

009672

SW4 DIN ISO 2936

009673

SW5 DIN ISO 2936

009674

SW6 DIN ISO 2936

009675

SW6x100

180383 o

SW8 DIN ISO 2936

009677 s

SW12 DIN 6911

177106

[mm]



985730

## Schraubendreher mit Quergriff für Innensechskant

**Hinweise**

- | für Schrauben mit Innensechskant
- | mit Quergriff

Abmessung	Ident-No.
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817
[mm]	

985730

## Schraubendreher mit Quergriff für Innentorx

**Hinweise**

- | für Schrauben mit Innentorx
- | mit Quergriff

Abmessung	Ident-No.
T20x100	166092
T25x100	50933169 #
T40x130	831404 o
[mm]	

985730

## Schraubendreher mit Fahne für Innentorx

**Hinweise**

- | für Schrauben mit Innentorx
- | mit Fahne

Abmessung	Ident-No.
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161
[mm]	

985730

## Winkelschraubendreher für Innentorx

**Hinweise**

- | für Schrauben mit Innentorx

Abmessung	Ident-No.
T15	für Verstelleinheit Altendorf
T30x100	181147
[mm]	50933102

985730

**Schraubendreher mit Vierkantgriff für Innentorx**

Hinweise

- | für Schrauben mit Innentorx
- | mit Vierkantgriff

Abmessung

Ident-No.

T9x60		173796
T15x80		171188
T15x140		179145
[mm]		

985730

**Schraubendreher mit Vierkantgriff**

Hinweise

- | mit Vierkantgriff

Abmessung

Ident-No.

8,0	für Vorschneider	053874
[mm]		

985730

**Schraubendreher mit Holzgriff**

Hinweise

- | mit Holzgriff

Abmessung

Ident-No.

9,0	für Zerspaner	011088
[mm]		

985200

**Einstelllehren**

Abmessung

Ident-No.

0,3		055883
0,5		50570583
0,7		056096
0,8		50570581
1,0		011103
1,8		50570582
[mm]		

997800

**Magnetanschlag**

Abmessung

Ident-No.

0,0		016613
0,5		166093
1,0		166094
[mm]		



985710

## Ballhämmer einseitig

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

Ident-No.

0,5	186268 s
0,75	186269 s
1,0	186270 s
1,25	186271 s
1,5	186272 s
1,75	186273 s
2,0	186274 s
2,25	186275 s
2,5	186276 s
3,0	186277 s
[kg]	

985710

## Ballhammer doppelseitig

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

Ident-No.

0,5	186257 s
0,75	186258 s
1,0	186259 s
1,25	186260 s
1,5	186261 s
1,75	186262 s
2,0	186263 s
2,25	186264 s
2,5	186265 s
3,0	186266 s
3,5	186267 s
[kg]	

985710

## Kreuzhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

Ident-No.

0,5	186278 s
0,75	186279 s
1,0	186280 s
1,25	186281 s
1,5	186282 s
1,75	186283 s
2,0	186284 s
2,25	186285 s
2,5	186286 s
[kg]	

985710

## Schrubberhämmer

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gewicht

Ident-No.

0,5	186287 s
0,75	186288 s
1,0	186289 s
1,25	186290 s
1,5	186291 s
1,75	186292 s
2,0	186293 s
2,25	186294 s
2,5	186295 s
[kg]	



985300

## Richtlineale

Produkt



Hinweise

| Handwerkzeuge zum Richten von Kreissägeblättern

Gesamtlänge

Ident-No.

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

985300

## Messuhren

Produkt



Ident-No.

186304 o

985300

## Flankenmessuhren

Produkt



Ident-No.

186303 o

997600

## Bohrvorrichtung für p-System Eckenfräser

Produkt

Zeichnung



Maschine / Anwendung

| Bohrvorrichtung zur Reparatur von p-System Eckenfräser

Ausführung

| mit Positionierschrauben

Vorteile

| schnelle und einfache Positionierung auf dem Eckenfräser  
| stabile Führung des Bohrers

Hinweise

| zugehöriges Reparatur-Set bestehend aus: Gewindeein-sätze, Spiralbohrer, Handge-windebohrer, Einbauspindel, Zapfenbrecher (Ident-No. 185881)

Ident-No.

für Ø D=360 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	186440 s
für Ø D=360 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	186441 s
für Ø D=402 mm links und Helicoil® d=7,5 mm	186444 s
für Ø D=402 mm rechts und Helicoil® d=7,5 mm	186445 s
für Ø D=360 mm links und Kernloch d=5,5 mm	186442 s
für Ø D=360 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	186443 s
für Ø D=402 mm links und Kernloch d=5,5 mm	186446 s
für Ø D=402 mm rechts und Kernloch d=5,5 mm	186447 s



## 1 Bestellangaben

### 1.1 Katalog-Werkzeuge

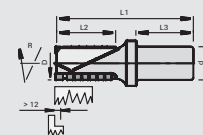
Durch die Angabe der Ident-No. ist das Werkzeug eindeutig beschrieben.

Die zusätzlichen Angaben von Class-No., Abmessungen, Drehrichtung und Schneidstoff erhöhen den Informationsgehalt und vermeiden Fehllieferungen im Falle einer fehlerhaften Ident-No.

Für Schaft- und Bohrungswerkzeuge ist nachfolgend je ein Beispiel aufgeführt.

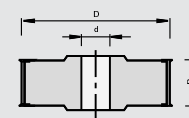
#### 1.1.1 Schaftwerkzeuge

Bezeichnung:	LEUCODIA Schafträser
Class-No.:	229022
Ident-No.:	181475
Abmessungen:	25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)
Drehrichtung:	R (Rechtsdrehend)
Zähnezahl	Z3+3
Schneidstoff:	DP (Polykristalliner Diamant)
Vorschubsart:	MEC



#### 1.1.2 Bohrungswerkzeuge

Bezeichnung:	Falz-Messerkopf
Class-No.:	120255
Ident-No.:	167048
Abmessungen:	125 x 50 x 30 (D x B x d)
Doppelkeilnut:	DKN 12 x 5
Zähnezahl:	Z4+4 (Hauptschneiden+Vorschneider)
Schneidstoff:	HW (Hartmetall)
Vorschubsart:	MAN



### 1.2 Sonder-Werkzeuge

Die schnelle Abwicklung von Anfragen und Aufträgen setzt detaillierte Angaben voraus.

#### 1.2.1 Werkzeugdaten

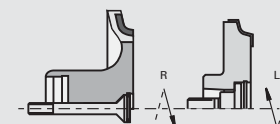
- Werkzeugausführung (einteiliges, Verbund- oder zusammengesetztes Werkzeug)
- Durchmesser x Schnittbreite x Bohrung (Bohrungswerkzeuge)
- Durchmesser x Nutlänge x Schaftabmessung (Schaftwerkzeuge)
- Zähnezahl
- Profiltiefe
- Drehrichtung
- Drehzahl
- Vorschubgeschwindigkeit
- Keilnutenabmessungen
- Schneidstoffsorte

#### 1.2.2 Vorschubart

- Handvorschub (MAN)
- mechanischer Vorschub (MEC)

#### 1.2.3 Drehrichtung

- rechtsdrehend [R]
- linksdrehend [L]



#### 1.2.4 Werkstück

- Werkstoff: Massivhölzer, Holzwerkstoffe, Verbundwerkstoffe, Kunststoffe, NE-Metalle etc.
- Oberflächenbeschaffenheit des Werkstoffes: furniert, kunststoffbeschichtet, laminatbeschichtet, lackiert usw.

Bei Unklarheiten über die Werkstoffbeschaffenheit oder -eigenschaften können Muster des zu bearbeitenden Werkstoffes eingesendet werden.



### 1.2.5 Maschinendaten

- Fabrikat und Type
- Drehzahlbereich
- installierte Antriebsleistung
- max. Werkzeugabmessungen
- Schnittstelle
- Vorschubart usw.

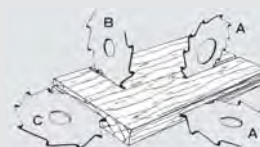
### 1.2.6 Lage des Werkstückes zum Werkzeug

- Auflagefläche und Bezugskante des Werkstückes
- Vorschubrichtung

### 1.2.7 Faserschnitttrichtung

Nuten im fasergerichteten Werkstoff Holz

- A längs zur Faserrichtung
- B quer zur Faserrichtung
- C über Hirnholz



### Längs oder quer zur Faser stirnseitig

(1)

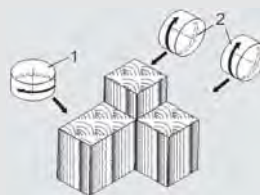
- Werkstücklage waagrecht zur Arbeitsspindel
- Vorschubrichtung quer zum Faserverlauf
- Arbeitsspindel parallel zur Faserrichtung
- Umfangsschneide faserparallel
- Stirn- oder Flankenschneide senkrecht zur Faser
- Keine Vorspaltwirkung

Beim Falz- und Nutfräsen führen die Flanken- oder Nebenschneiden den Trennschnitt aus.

(2)

- Werkstücklage senkrecht zur Arbeitsspindel
- Vorschubrichtung quer zum Faserverlauf
- Umfangsschneide über Hirn zur Faser
- Flanken- oder Nebenschneide faserparallel
- Keine Vorspaltwirkung

Beim Füge-, Falz- und Nutfräsen führen die Umfangsschneiden die Hauptarbeit aus.



### 1.2.8 Einsatzrichtung

- Gegenlauf
- Gleichlauf

### 1.2.9 Profilangaben

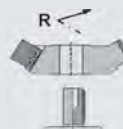
Aus Profilskizzen oder Profilzeichnungen muß eindeutig zu ersehen sein, ob das Werkstück oder das Werkzeug dargestellt ist.

Auf Werkstückmuster oder Zeichnungen bitte Auflagefläche, Drehrichtung, Abmessungen und Einsatzbedingungen angeben.

### 1.2.10 Hinweis für Fase-, Falz- und Profilwerkzeuge

Wenn keine besonderen Bestellangaben vorliegen, wird bei Fase-, Falz- und Profilwerkzeugen stets wie folgt geliefert:

Rechtslauf und großer Durchmesser bzw. Vorschneider oben.



## 2.1 Werkzeuge

### Einteilige Werkzeuge (Vollhartmetall- / Vollstahlwerkzeug)

Werkzeuge ohne verbundene oder lösbare Teile; der Körper und die Schneidteile bestehen aus einem Stück.



### Verbundwerkzeuge (mit Schneidplatten bestücktes Werkzeug)

Werkzeuge, bei denen die Schneidteile (Schneidplatten) mit dem Körper durch Stoffhaltung, wie z.B. Schweißen, Weichlöten, Hartlöten, unlösbare Verbindung, usw. fest verbunden sind.



### Zusammengesetzte Werkzeuge

Werkzeuge, bei denen ein oder mehrere Schneidteile (wechselbare Schneidplatten, Messer) in einem Körper durch lösbare Spannelemente auswechselbar eingesetzt sind. Die Schneidteile können dabei in einteiliger oder Verbundausführung hergestellt sein.



### Werkzeugsatz

mehrere Einzelwerkzeuge, die zusammen auf einem Werkzeugträger aufgespannt und dafür ausgelegt sind, wie ein Werkzeug zu arbeiten.



### Werkzeugkombination

Einheit, die aus mehreren losen Werkzeugen besteht, die in unterschiedlicher Reihenfolge miteinander verbunden oder in unterschiedlicher Lage axial verstellbar angeordnet werden können.



## 2.2 Tragkörper

Die Tragkörper werden aus solchen Werkstoffen hergestellt, dass sie den zu erwartenden Kräften oder Beanspruchungen bei Verwendung standhalten. Hierzu werden Stahl- und Aluminiumwerkstoffe eingesetzt. Für Schaftwerkzeuge stehen ergänzende Werkstoffe zur Verfügung.

### 2.3 Vorschubarten (nach EN 847-1)

#### 2.3.1 Handvorschub (MAN)

Das manuelle Halten und/oder Führen des Werkstückes oder von Maschinenelementen mit Werkzeugen. Als Handvorschub gilt auch die Verwendung eines von Hand bedienten Schiebeschlittens, auf dem das Werkstück von Hand aufgelegt oder eingespannt wird und die Verwendung von abnehmbaren Vorschubapparaten.

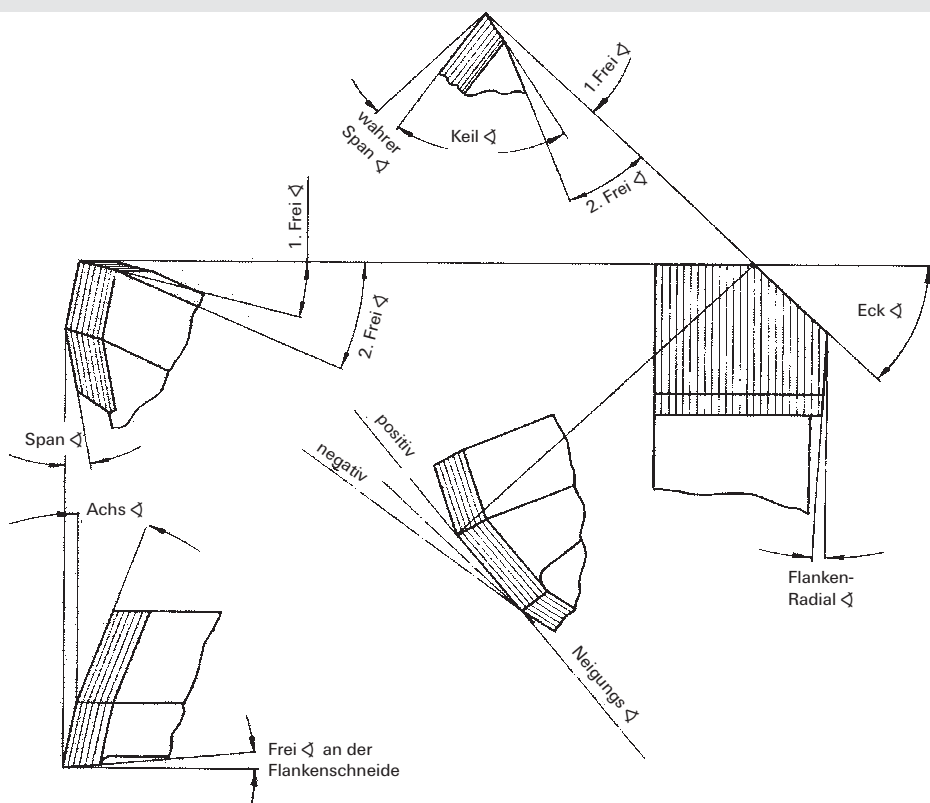
#### 2.3.2 Mechanischer Vorschub (MEC)

Ein Vorschubmechanismus für das Werkstück oder Werkzeug, der in die Maschine integriert ist und mit dem das Werkstück oder Maschinenelement mit Werkzeug während der Bearbeitung mechanisch gehalten und geführt wird.

### 2.4 Hinweis zu den Tabellen und Diagrammen

Die Bearbeitungsparameter zur Bearbeitung von Holz und Holzwerkstoffen werden von einer Vielzahl von Einzelfaktoren (z. B. von der Struktur und Zusammensetzung des Werkstückstoffs, den Maschinenparametern) maßgeblich mitbestimmt. Im konkreten Bearbeitungsfall kann es daher zu Abweichungen zu den in Tabellen und Diagrammen gemachten Angaben kommen.

## 2.5 Winkelbezeichnungen und Schneidengeometrien



Durchmesser D [mm]

Schnittbreite B [mm]

Spanwinkel [°]

Keilwinkel [°]

Achswinkel [°]

Eckwinkel [°]

## 3 Formeln, Richtwerte und Wissenswertes

Schneiddurchmesser D [mm]	$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$
Drehzahl n [min <sup>-1</sup> ]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
Messerschlagtiefe t [mm]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
Mittlere Spandicke h <sub>m</sub> [mm]	$h_m = f_z \times \sqrt{a_e / D}$
Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> [m/s <sup>-1</sup> ]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
Schnitttiefe a <sub>e</sub> [mm]	
Vorschubgeschwindigkeit v <sub>f</sub> [m/min <sup>-1</sup> ]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
Zahnvorschub pro Zahn f <sub>z</sub> [mm]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
Zähnezahl z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

Aus Gründen der Arbeitssicherheit (Lärmemission, Rückschlaggefahr) sollten Werkzeuge für die Vorschubart Handvorschub (MAN) immer mit einer Schnittgeschwindigkeit zwischen 40 – 70 m/s betrieben werden werden.

## 4 Schneidstoffe

### 4.1 Allgemeines

Für die Holzbearbeitung sind in der Branche folgende Schneidstoffe im Einsatz:

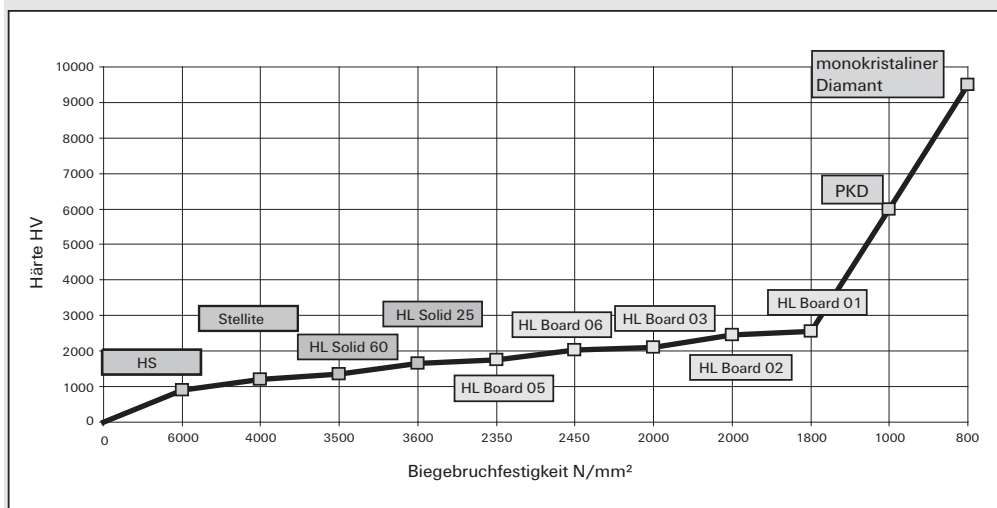
SP	Legierter Werkzeugstahl
HL	Hochlegierter Werkzeugstahl
HS	Hochleistungs-Schnellschnittstahl
HW	Unbeschichtetes Hartmetall auf Wolframkarbid-Basis
HC	Beschichtetes Hartmetall
ST	Gußlegierung auf Kobalt-Basis
DP	Polykristalliner Diamant
DM	Monokristalliner Diamant

Die Vielzahl der zu bearbeitenden Werkstoffe und die einzelnen Bearbeitungsarten stellen unterschiedliche Anforderungen an die Werkzeugschneide, somit an den Schneidenwerkstoff und die Schneidengeometrie.

Beim Weichholz ist z.B ein kleiner Spanwinkel erforderlich, bei der Spanplatte muß die Schneide extrem verschleißfest sein.

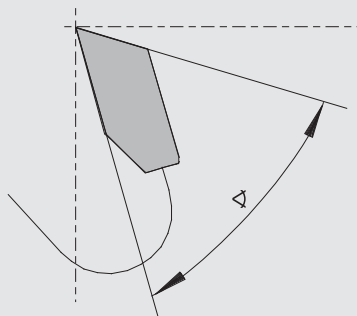
Ein optimaler Schneidstoff wäre also ein Schneidstoff, der zäh und hart ist.

Die Grafik zeigt die Härte und die Biegebruchfestigkeit der gängigen Schneidstoffe.



Hieraus läßt sich schließen, daß der Anstieg der Härte zwangsläufig mit einem Abfallen der Biegebruchfestigkeit verbunden ist. Oder mit anderen Worten: „Ein harter Schneidstoff braucht einen großen Keilwinkel.“

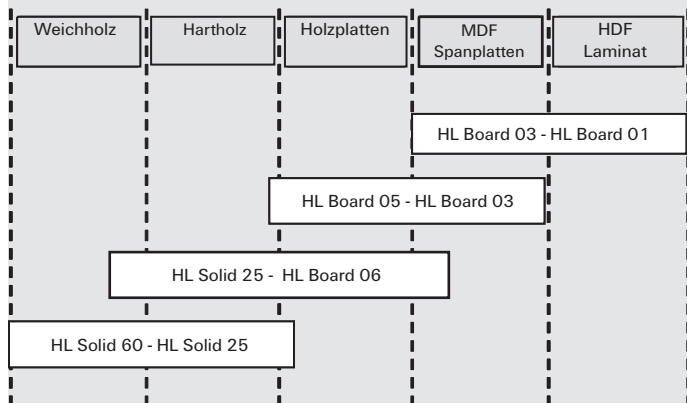
- DP:  $\sphericalangle = 60^\circ - 70^\circ$
- HW:  $\sphericalangle = 45^\circ - 55^\circ$
- ST:  $\sphericalangle = 40^\circ - 50^\circ$
- HS:  $\sphericalangle = 35^\circ - 45^\circ$



## 4.2 Einsatzgebiete der unterschiedlichen Schneidstoffe

### 4.2.1 Hartmetall-Schneidstoffe (HW, HC)

Hartmetall-Schneidstoffe sind für den Einsatz in Weich-, Hart- und Schichthölzern sowie Holzwerkstoffen bestimmt.



Das Spektrum der Hartmetallsorten geht von HL Board 01 bis HL Solid 60. Die Sorten HL-Board sind hart und verschleißfest – die Sorten HL Solid sind zäher und können einen kleineren Keilwinkel aufweisen.

### 4.2.2 Diamant-Schneidstoffe (DP)

Diamant-Schneidstoffe finden ein breites Anwendungsspektrum (von Harthölzern bis zur Laminatdeckschicht).

Die eingesetzten DP-Sorten stammen ausschließlich von namhaften Schneidstoffherstellern, die eine gleichbleibend hohe Schneidstoffqualität gewährleisten.

Vorrangig werden die nachfolgenden Sorten eingesetzt:

	fein	mittel	grob
Vorteile	<ul style="list-style-type: none"> <li>gute Verschleißfestigkeit gegen Abrieb</li> <li>ausgezeichnete Oberflächenbeschaffenheit</li> <li>erstklassige Schneidenschärfe, lange Standzeiten</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ausgezeichnete Verschleißfestigkeit</li> <li>hohe Schneidenschärfe</li> <li>mäßige Schlagfestigkeit</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>extrem hohe Verschleißfestigkeit</li> <li>etwas geringere Schlagfestigkeit und Belastbarkeit</li> </ul>
Anwendungsbereich	für mäßig abrasive Werkstoffe	universell einsetzbar	für extrem abrasive Werkstoffe

### 4.2.3 Monokristalliner Diamant (DM)

Monokristalliner Diamant wird aufgrund seiner hohen Sprödigkeit und hohen Härte bei homogenen und extrem abrasiven Werkstoffen eingesetzt. Anwendungsbereiche sind beispielsweise Laminatdeckschichtbearbeitung und transparente Kunststoffe.

### 4.2.4 Gusslegierung auf Kobalt-Basis (ST, Stellite)

Stellite ist der ideale Schneidstoff für die Bearbeitung von feuchten Hölzern.

### 4.2.5 Hochleistungs-Schnellschnittstahl (HS) und Beschichteter Hochleistungs-Schnellschnittstahl

Hochleistungs-Schnellschnittstahl wird für die Bearbeitung von Weich- und Harthölzern gewählt.

Für spezielle Anwendungsfälle stehen weitere Schneidstoffe (z. B. CVD) und Beschichtungen (z. B. topcoat) zur Verfügung.

## 5 Werkstoffe

### Übersicht

Massivhölzer	<ul style="list-style-type: none"> <li>Weichhölzer</li> <li>Harthölzer</li> <li>Exotenhölzer</li> <li>Furniere</li> </ul>	
Holzwerkstoffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schichthölzer</li> <li>Spanwerkstoffe</li> <li>Faserwerkstoffe</li> <li>Schichtstoffe</li> <li>Holzwohle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Sperrholz etc.</li> <li>Spanplatten</li> <li>MDF etc.</li> <li>HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc.</li> <li>Heraklith etc.</li> </ul>
Kunststoffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Thermoplaste</li> <li>Duroplaste</li> <li>Faserverstärkte Kunststoffe</li> <li>Polymergebundene Kunststoffe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>PA, PE, PMMA etc.</li> <li>Pertinax®, Restitex® etc.</li> <li>CFK, GFK etc.</li> <li>Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.</li> </ul>
Verbundwerkstoffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Massivholz beschichtet mit</li> <li>Holzwerkstoffe beschichtet mit</li> <li>Gips-Platten</li> <li>Gipskartonplatten</li> <li>Zementgebundene Platten</li> <li>Mineralwolle-Platten</li> <li>Kunststoffe mit Metallen (Alucobond® etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>HDF, MDF, Furnier</li> <li>HPL, Kork etc.</li> </ul>
NE-Metalle	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rein-Aluminium</li> <li>Al-Mg-Cu</li> <li>Al-Si-Legierungen</li> </ul>	

® Marken unterschiedlicher Schutzrechtsinhaber



weltweit

## LEUCO Zentralen

## Algerien

LEUCO S.A.R.L.  
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD  
67832 Tanneries Cedex  
B.P. 304  
Telefon: (33)-0388-788558  
Telefax: (33)-0388-788555  
E-Mail: leuco.france@leuco.com  
Internet: www.leucofrance.com

## Irland

LEUCO Ltd.  
Unit 23, Twyford Business Centre London  
Road  
Bishop 's Stortford, Herts. CM23 3YT  
Telefon: (44)-01279-657821  
Telefax: (44)-01279-503710  
E-Mail: sales@leucogb.com  
Internet: www.leucogb.co.uk

## Singapur

LEUCO Singapore Pte. Ltd.  
No. 3 Sungei Kadut Crescent  
Singapore 728686  
Telefon: (65)-6362-0788  
Telefax: (65)-6362-0733  
E-Mail: leucosgpp@leucosgpp.com.sg  
Internet: www.leucosgpp.com.sg

## Australien

LEUCO Australia Pty. Ltd.  
5, Marigold Place  
Revesby NSW 2212  
Telefon: (61)-02-8708 4900  
Telefax: (61)-02-9773 5022  
E-Mail: info@leuco.com.au  
Internet: www.leuco.com.au

## Japan

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-  
gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Telefon: (81)-0282-541061  
Telefax: (81)-0282-541060  
E-Mail: info@leuco.co.jp  
Internet: www.leuco.co.jp

## Südafrika

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O.Box 2796  
Telefon: (27)-011-455-6313  
Telefax: (27)-011-455-5923  
E-Mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

## Belgien

LEUCO N.V.  
Anzegemseweg 16  
8790 Waregem  
Telefon: (32)-056-620930  
Telefax: (32)-056-620931  
E-Mail: info@leuco.be  
Internet: www.leuco.com

## Malaysia

LEUCO Malaysia SDN. BHD  
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi  
Cheng  
75250 Melaka  
Telefon: (60)-06 336 1268  
Telefax: (60)-06 336 1269  
E-Mail: leucomy@leuco.com.my  
Internet: www.leucosgpp.com.sg

## Thailand

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.  
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna  
Khet Bangna , Bangkok 10260  
Telefon: (66)-02 749 5569-70  
Telefax: (66)-02 749 5568  
E-Mail: phichet@leuco.co.th  
Internet: www.leuco.co.th

## China

LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co.,  
LTD.  
No.27 Fada Road, Economic Development  
Zone  
215400 Taicang, Jiangsu Province, PRC.  
Telefon: +86-(0)512-53595359  
Telefax: +86-(0)512-53596677  
E-Mail: info@leuco.com.cn  
Internet: www.leuco.com.cn

## Marokko

LEUCO S.A.R.L.  
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD  
67832 Tanneries Cedex  
B.P. 304  
Telefon: (33)-0388-788558  
Telefax: (33)-0388-788555  
E-Mail: leuco.france@leuco.com  
Internet: www.leucofrance.com

## Ukraine

LEUCO UA  
Oksamytova Str. 11  
08130 Kiev  
Telefon: (0038)-044-499-70-25  
Telefax: (0038)-044-499-70-27  
E-Mail: office@leuco.com.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

## Deutschland

Ledermann GmbH & Co. KG  
Willi-Ledermann-Str. 1  
72160 Horb am Neckar  
Postfach 1340  
Telefon: (49)-07451-93-0  
Telefax: (49)-07451-93-270  
E-Mail: info@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

## Polen

LEUCO Polska Sp.z o.o.  
Ul. Spoldzielcza 2A  
62-080 Tarnowo Podgorne  
Telefon: (48)-061-8961925  
Telefax: (48)-061-8141938  
E-Mail: biuro@leuco.com.pl  
Internet: www.leuco.com

## USA

LEUCO Tool Corporation  
500 Industrial Court West  
Villa Rica, GA 30180  
Telefon: (001)-770-459-5784  
Telefax: (001)-770-459-1445  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

## Frankreich

LEUCO S.A.R.L.  
10, Rue des Fauvettes - Ostwald  
67541 Ostwald Cedex  
B.P. No.6  
Telefon: (33)-0388-788558  
Telefax: (33)-0388-788555  
E-Mail: leuco.france@leuco.com  
Internet: www.leucofrance.com

## Rußland

LEUCO Rus GmbH Russland  
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1  
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi  
Telefon: (007)-495-135-80-20  
Telefax: (007)-499-272-46-27  
E-Mail: konstantin.kunstman@leuco.com  
Internet: www.leucorus.ru

## Weißrußland

SOOO LeucoBelRus  
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS  
220019 Minsk Region, Republic of  
Belarus  
Telefon: (375)-017 201 16 48  
Telefax: (375)-017 201 16 67  
E-Mail: info@leuco.by  
Internet: www.leuco.by

## Großbritannien

LEUCO Ltd.  
Unit 23, Twyford Business Centre London  
Road  
Bishop 's Stortford, Herts. CM23 3YT  
Telefon: (44)-01279-657821  
Telefax: (44)-01279-503710  
E-Mail: sales@leucogb.com  
Internet: www.leucogb.co.uk

## Schweiz

LEUCO AG  
Neudorfstr. 69  
9430 St. Margrethen  
Telefon: (41)-071-7478080  
Telefax: (41)-071-7478074  
E-Mail: info@leuco.ch  
Internet: www.leuco.ch



weltweit

## LEUCO Organisationen

<p><b>Ägypten</b> EBKOT for Trading and Agencies 273 Gesr El Suez St; Heliopolis, P.O. Box: 7556-11762 Kairo Telefon: +202 263 45 547 Telefax: +202 263 45 536 E-Mail: mg.samaan@ebkot-eg.com</p>	<p><b>China</b> LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd. Dongguan Branch Company Ground Floor Dongxi Commercial Building No.25 Dongxi East Road Houjie 523948 Dongguan, Guangdong Province, PRC. Telefon: +86-(0)769-8592 4191 Telefax: +86-(0)769-8592 4190 E-Mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p>	<p><b>Irland</b> LEUCO Ltd. Unit 23, Twyford Business Centre London Road Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT Telefon: (44)-01279-657821 Telefax: (44)-01279-503710 E-Mail: sales@leucogb.com Internet: www.leucogb.co.uk</p>	<p><b>Rußland</b> Alins Pugacheva 300/1, off. 30 450074 Ufa Telefon: (007)-347-2294192 Telefax: (007)-347-2294192 E-Mail: ufa@geret.ru Internet: www.geret.ru</p>
<p><b>Algerien</b> LEUCO S.A.R.L. 10, Rue des Fauvettes - OSTWALD 67832 Tanneries Cedex B.P. 304 Telefon: (33)-0388-788558 Telefax: (33)-0388-788555 E-Mail: leuco.france@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p>	<p><b>China</b> LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD. No.27 Fada Road, Economic Development Zone 215400 Taicang, Jiangsu Province, PRC. Telefon: +86-(0)512-53595359 Telefax: +86-(0)512-53596677 E-Mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p>	<p><b>Japan</b> LEUCO Japan Co. Ltd Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-gun Tochigi-Ken 329-43 Telefon: (81)-0282-541061 Telefax: (81)-0282-541060 E-Mail: info@leuco.co.jp Internet: www.leuco.co.jp</p>	<p><b>Rußland</b> LEUCO Rus GmbH Russland 1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1 141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi Telefon: (007)-495-135-80-20 Telefax: (007)-499-272-46-27 E-Mail: konstantin.kunzman@leuco.com Internet: www.leucorus.ru</p>
<p><b>Australien</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. 1/17 Strathwyn Street Brendale QLD 4500 Telefon: (61)-07-3634 2800 Telefax: (61)-07-3861 9482 E-Mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p>	<p><b>Deutschland</b> Leder mann GmbH &amp; Co. KG Hertzstraße 10 32051 Herford Telefon: (49)-07451-93-186 Telefax: (49)-07451-93-177 E-Mail: vb.herford@leuco.com Internet: www.leuco.com</p>	<p><b>Kanada</b> LEUCO Canada Sales Office / Service Center 6295 Shawson Drive Unit #9 Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4 Telefon: (001)-647-225-3826 Telefax: (001)-905-791-7373 E-Mail: sales@leucotool.com Internet: www.leuco.com</p>	<p><b>Rußland</b> LEUCO Rus Tschapaevskij proezd 24 355016 Stawropol Telefon: (007)-8652-362305 Telefax: (007)-8652-362305 E-Mail: stanslav.skopa@leuco.ru Internet: www.leucorus.ru</p>
<p><b>Australien</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. 17 Grove Avenue Marleston SA 5033 Telefon: (61)-08-8113 6300 Telefax: (61)-08-8371 1721 E-Mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p>	<p><b>Deutschland</b> Leder mann GmbH &amp; Co. KG Pankstr. 8 - 10 / Aufgang G 13127 Berlin - Pankow Telefon: (49)-0171-8153295 Telefax: (49)-05221-9342-31 E-Mail: vb.berlin@leuco.com Internet: www.leuco.com</p>	<p><b>Malaysia</b> LEUCO Malaysia SDN. BHD Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng 75250 Melaka Telefon: (60)-06 336 1268 Telefax: (60)-06 336 1269 E-Mail: leucomy@leuco.com.my Internet: www.leucosgpp.com.sg</p>	<p><b>Rußland</b> LEUCO Rus ul. Kibaltshitscha 26 192241 Sankt-Petersburg Telefon: (007)-812-6002234 Telefax: (007)-812-6002234 E-Mail: alexander.polyanin@leuco.ru Internet: www.leucorus.ru</p>
<p><b>Australien</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. 5, Marigold Place Revesby NSW 2212 Telefon: (61)-02-8708 4900 Telefax: (61)-02-9773 5022 E-Mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p>	<p><b>Deutschland</b> Leder mann GmbH &amp; Co. KG Willi-Leder mann-Str. 1 72160 Horb am Neckar Postfach 1340 Telefon: (49)-07451-93-0 Telefax: (49)-07451-93-270 E-Mail: info@leuco.com Internet: www.leuco.com</p>	<p><b>Marokko</b> LEUCO S.A.R.L. 10, Rue des Fauvettes - OSTWALD 67832 Tanneries Cedex B.P. 304 Telefon: (33)-0388-788558 Telefax: (33)-0388-788555 E-Mail: leuco.france@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p>	<p><b>Schweiz</b> LEUCO AG Neudorfstr. 69 9430 St. Margrethen Telefon: (41)-071-7478080 Telefax: (41)-071-7478074 E-Mail: info@leuco.ch Internet: www.leuco.ch</p>
<p><b>Belgien</b> LEUCO N.V. Anzegemseweg 16 8790 Waregem Telefon: (32)-056-620930 Telefax: (32)-056-620931 E-Mail: info@leuco.be Internet: www.leuco.com</p>	<p><b>Frankreich</b> LEUCO S.A.R.L. 10, Rue des Fauvettes - Ostwald 67541 Ostwald Cedex B.P. No.6 Telefon: (33)-0388-788558 Telefax: (33)-0388-788555 E-Mail: leuco.france@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p>	<p><b>Österreich</b> OERTLI Werkzeuge Feldkirch Industriepark Runa 6800 Feldkirch Telefon: (43)-05522-757870 Telefax: (43)-05522-757873 E-Mail: info@oertli.at</p>	<p><b>Singapur</b> LEUCO Singapore Pte. Ltd. No. 3 Sungei Kadut Crescent Singapore 728686 Telefon: (65)-6362-0788 Telefax: (65)-6362-0733 E-Mail: leucosgpp@leucosgpp.com.sg Internet: www.leucosgpp.com.sg</p>
<p><b>China</b> LEUCO Danyang Sevice Center No.58 Danyan Road, Fangcao Economic Park Danyang, Jiangsu Province, PRC. Telefon: +86-(0)511-86582399 Telefax: +86-(0)511-86582399 E-Mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p>	<p><b>Großbritannien</b> LEUCO Ltd. Unit 23, Twyford Business Centre London Road Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT Telefon: (44)-01279-657821 Telefax: (44)-01279-503710 E-Mail: sales@leucogb.com Internet: www.leucogb.co.uk</p>	<p><b>Polen</b> LEUCO Polska Sp.z o.o. Ul. Spoldzielcza 2A 62-080 Tarnowo Podgorne Telefon: (48)-061-8961925 Telefax: (48)-061-8141938 E-Mail: biuro@leuco.com.pl Internet: www.leuco.com</p>	<p><b>Südafrika</b> LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd. Cnr Monza &amp; Senna Rd., Killarney Gardens 7439 Table View. Cape Town 7439 P.O.Box 221 Telefon: (27)-021-557-5364 Telefax: (27)-021-557-5394 E-Mail: sales@leuco.co.za Internet: www.leuco.co.za</p>

weltweit

**LEUCO Organisationen****Südafrika**

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
 Palm River Ind. Park, Devon Rd.  
 3620 New Germany 3620 Durban  
 P.O. Box 560  
 Telefon: (27)-031-701-6366  
 Telefax: (27)-031-701-8560  
 E-Mail: sales@leuco.co.za  
 Internet: www.leuco.co.za

**USA**

LEUCO Tool Corporation  
 500 Industrial Court West  
 Villa Rica, GA 30180  
 Telefon: (001)-770-459-5784  
 Telefax: (001)-770-459-1445  
 E-Mail: sales@leucotool.com  
 Internet: www.leuco.com

**Südafrika**

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
 2008 Bedfordview  
 P.O.Box 2796  
 Telefon: (27)-011-455-6313  
 Telefax: (27)-011-455-5923  
 E-Mail: sales@leuco.co.za  
 Internet: www.leuco.co.za

**USA**

LEUCO Tool Corporation  
 6387 Technology Avenue, Suite E  
 Kalamazoo, MI 49009  
 Telefon: (001)-269-353-1990  
 Telefax: (001)-269-353-1992  
 E-Mail: sales@leucotool.com  
 Internet: www.leuco.com

**Thailand**

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.  
 180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna  
 Khet Bangna , Bangkok 10260  
 Telefon: (66)-02 749 5569-70  
 Telefax: (66)-02 749 5568  
 E-Mail: phichet@leuco.co.th  
 Internet: www.leuco.co.th

**Ungarn**

OERTLI Magyarorság KFT  
 Hock János út 51.  
 8900 Zalaegerszeg  
 Telefon: +36 92 334 081  
 E-Mail: info@oertlikft.hu

**USA**

Global - A division of LEUCO  
 613 E7th Street  
 Huntingburg, IN 47542  
 Telefon: 0800 631 0096  
 E-Mail: sales@leucotool.com

**USA**

LEUCO Tool Corporation  
 2563 D. Eric Lane  
 Burlington, NC 27215  
 Telefon: (001)-336-221-9696  
 Telefax: (001)-336-221-9697  
 E-Mail: sales@leucotool.com  
 Internet: www.leuco.com

**USA**

LEUCO Tool Corporation  
 2853 Directors Cove  
 Memphis, TN 38131  
 Telefon: (001)-901-346-3044  
 E-Mail: sales@leucotool.com  
 Internet: www.leuco.com

weltweit

## LEUCO Vertriebspartner

<p><b>Argentinien</b> Gruppo Cervere Tomkinson 1350 San Isidoro - Buenos Aires Telefon: (+54 11) 4723-4774 E-Mail: fernando@grupocervere.com</p>	<p><b>Brasilien</b> VIDIA - COMÉRCIO E SERVIÇOS TÉCNICOS LTDA RUA HÉRCULES GALLÓ, 1367 95020 CAXIAS DO SUL-RS Telefon: (55)-54-3419-3080 Telefax: (55)-54-3419-3032 E-Mail: tito@vidianet.com.br</p>	<p><b>Estland</b> MET-Terakeskus Peterburi tee 38/12 11415 Tallinn Telefon: (372) 6066044 Telefax: (372) 6066046 E-Mail: riina@met-terakeskus.ee Internet: www.met-terakeskus.ee</p>	<p><b>Indien</b> Basco Tool Pvt Ltd D39 HSIIDC Sector 31 Faridabad, Haryana; 121003 Telefon: +91-129-400 4066 E-Mail: vikas@bascotool.in</p>
<p><b>Aserbaidtschan</b> Homag-Service S.Vezirov str., 17 A 1025 Baku Telefon: (00994)-12- 480 05 70 Telefax: (00994)-12- 480 37 14 E-Mail: office@homag-service.com</p>	<p><b>Bulgarien</b> Albaco Impex GmbH J. Sakazov No 19 1504 Sofia Telefon: (359)-2 943 48 41 Telefax: (359)-2 943 44 04 E-Mail: albaco@mbox.infotel.bg</p>	<p><b>Finnland</b> KYOCERA UNIMERCO Tooling OY Niemenkatu 73 15140 Lahti Telefon: (358)-03-7776070 Telefax: (358)-03- 7776072 E-Mail: fiwood@kyocera-unimerco.com</p>	<p><b>Indien</b> Basco Tool Pvt Ltd E49 Focal Point Industrial Area Phase 4 Ludhiana, Punjab; 141010 Telefon: +91-129-400 4066 E-Mail: vikas@bascotool.in</p>
<p><b>Australien</b> LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries 1/10 Beneficial Way Wangara WA 6056 Telefon: (61)-08-9303 9646 E-Mail: ctiwa@ozemail.com.au</p>	<p><b>Chile</b> Ingemad LTDA. Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885 Santiago 21 Telefon: (56)-02-6225333 Telefax: (56)-02-6225210 E-Mail: e.galdames@ingemad.cl</p>	<p><b>Finnland</b> Penope Oy Tupalankatu 9 15680 Lahti Telefon: (358)-03-8787213 Telefax: (358)-03-8787500 E-Mail: Henri.Vauhkonen@penope.fi</p>	<p><b>Indien</b> Precision Grinders Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East) Mumbai-400063, India Telefon: (91)-22-6505-1984 Telefax: (91)-22-2685-5872 E-Mail: precisiongrinders@gmail.com</p>
<p><b>Bolivien</b> aap representaciones arredondo Av. 6 de agosto 2440. 5to piso La Paz-Bolivia Telefon: (591) 2 244 21 24 E-Mail: alarredondo@aap-representaciones.com</p>	<p><b>Costa Rica</b> Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Telefon: (502)-056 925 766 Telefax: (502)-056 925 766 E-Mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Griechenland</b> IMKOMEX TECHNIKI S.A. 4 Odys. Androutsou str. 11741 Athen Telefon: (30)-210-9212779 Telefax: (30)-210-9231757 E-Mail: imcomex@otenet.gr</p>	<p><b>Indonesien</b> Indotooling Abadi Pergudangan Tanrise Southgate A-19Jl. NangkaSruni - Gedangan Sidoarjo 61253 Telefon: (62)-031-8916941 Telefax: (62)-031-8918994 E-Mail: indotooling@indotooling-abadi.com</p>
<p><b>Bosnien-Herzegovina</b> DRAGISIC I KARLAS d.o.o Veljka Mladjenovica bb 78000 Banja Luka Telefon: (387)-051-213 285 Telefax: (387)-051-213 285 E-Mail: infodk@teol.net Internet: www.masinealatizadrvo.com</p>	<p><b>Dänemark</b> Unimerco A/S Drejervej 2 7451 Sunds Postboks 104 Telefon: (45)-097-141411 Telefax: (45)-097-141486 E-Mail: umgroup@unimerco.dk Internet: www.unimerco.com</p>	<p><b>Guatemala</b> Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Telefon: (502)-056 925 766 Telefax: (502)-056 925 766 E-Mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Indonesien</b> P.T. Indotooling Sejati Jl.Agung Timur 9 Blok 0-1/33 Sunter Podomoro Jakarta 14350 Telefon: (62)-021-6508743 Telefax: (62)-021-6513878 E-Mail: indotooling@telkom.net</p>
<p><b>Bosnien-Herzegovina</b> Halebic d.o.o. Vrbanja 4 71000 Sarajevo Telefon: (387)-33-781 791 Telefax: (387)-33-781 790 E-Mail: info@halebic.ba Internet: www.halebic.ba</p>	<p><b>Ecuador</b> Sr. Luis Fernando Manzano Palma KM. 6.5 Via Duran Guayaquil, Guayas Telefon: (59)-042-812 956 E-Mail: pamela.aguilar@provitech.com.ec</p>	<p><b>Honduras</b> Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Telefon: (502)-056 925 766 Telefax: (502)-056 925 766 E-Mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Iran</b> RAYACHOOB 3rd Floor, No.60, Khoramshahr St., Sohrevardi Ave. Teheran/Iran 1513954117 Telefon: +98 (21) 88 17 5007 E-Mail: info@rayachoob.com Internet: www.rayachoob.com</p>
<p><b>Bosnien-Herzegovina</b> SKUTOR d.o.o. Rodockih branitelja 39 88000 Mostar Telefon: (387)-36-342 868 Telefax: (387)-36-342 867 E-Mail: damir.skutor@mo.pincom.net</p>	<p><b>El Salvador</b> Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Telefon: (502)-056 925 766 Telefax: (502)-056 925 766 E-Mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Indien</b> Basco Tool Pvt Ltd C12(P) Hajipur Industrial Area Vaishali, Bihar; 844101 Telefon: +91-129-400 4066 E-Mail: vikas@bascotool.in</p>	<p><b>Israel</b> Micha Stern Moshav Benaya, Meshke 22 7920500 D.N. Shikmim Telefon: (972)-08-9437458 Telefax: (972)-08-9430569 E-Mail: info@michastern.co.il</p>

weltweit

## LEUCO Vertriebspartner

<p><b>Italien</b></p> <p>Homag Italia S.P.A. Via A. Vivaldi 15 20833 GIUSSANO (MB) Telefon: (0039)-0362-8681 Telefax: (0039)-0362-314183 E-Mail: info@homag-italia.it</p>	<p><b>Litauen</b></p> <p>Lintera Uzdara Akcine Bendrove Ukmerges 281 06318 Vilnius Telefon: (3705)-2375184 Telefax: (3705)-2375186 E-Mail: vilnius@lintera.info Internet: www.lintera.info</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>LEUFRA Tijuana Tijuana Baja california Telefon: 52 (664) 640 9059 E-Mail: ventastijuana@leufra.com.mx</p>	<p><b>Nordmazedonien</b></p> <p>KI-PAR doo Str. Bul. Goce Delcev bb. 32 2400 Strumica Telefon: (389)-34 326 743 Telefax: (389)-34 340 775 E-Mail: info@ki-par.com.mk</p>
<p><b>Kazachstan</b></p> <p>Too BMG-Engineering Brodskogo 37, of. 112 050034 Almaty Telefon: (007)-7272-273742 Telefax: (007)-7272-273742 E-Mail: bmg@bmg.kz Internet: www.bmg.kz</p>	<p><b>Malaysia</b></p> <p>Chung Maa Machinery SDN.BHD No. 17-C, Rubber Road 93736 Kuching, Sarawak Telefon: (60)-082-247157 Telefax: (60)-082-247158 E-Mail: sales@chungmaa.com</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>VESMARS S.A. DE C.V. Cto. Luis Mereles 99-L.45, Ampliación Ana Maria Gallaga 58195 Morelia, Michoacan Telefon: (55) 44-33 08 01 60 E-Mail: nor_vesmars@yahoo.com.mx</p>	<p><b>Norwegen</b></p> <p>Falkenberg EFTF A/S Billingstadsetta 30 1377 Billingstad Postboks 263 Telefon: (47)-066-778900 Telefax: (47)-066-778901 E-Mail: info@falkenberg.no</p>
<p><b>Kolumbien</b></p> <p>Cubrecol S.A.S Autopista Medellín Km. 3 - Centro Empresarial Metropolitano - Bodega 1 Módulo 1 Cota - Cundinamarca, Colombia Telefon: (+57) 301 607 0635 Telefax: (+57)(1) 8415554 / 55 / 58 E-Mail: mauro.chacon@cubrecol.com.co</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>LEUFRA Cd. Juarez C. Poza Rica # 5235, Col. Acacias 32630 Cd. Juarez Telefon: 52 (656) 621 55 49</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>Vim S.A. DE C. V. Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col. San Pedro Iztacalco 08220 México D.F. Telefon: (52) 55-55 90 60 49 Telefax: (52) 55-55 90 64 02 E-Mail: vimherramientas@yahoo.com</p>	<p><b>Panama</b></p> <p>Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Telefon: (502)-056 925 766 Telefax: (502)-056 925 766 E-Mail: fleal@direex.com</p>
<p><b>Korea</b></p> <p>Shinsung MTM Dodan-Dong, Daewoo Techno Park D-807,261, Doyak-Ro, Wonmi-Gu Bucheon-City, Gyeonggi-Do, 420-806 Telefon: 0082-32-670-7187 Telefax: 0082-32-670-7189 E-Mail: euroent@yahoo.co.kr</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>LEUFRA Parral C. Hacienda la Caballereña # 7, Col. Potrero 33820 Hidalgo del Parral Telefon: 52 (627) 522 05 04 E-Mail: leufraparral@leufra.com.mx</p>	<p><b>Moldawien</b></p> <p>„CONMETAL-COM“ SRL Savodscaea 11-10 2005 KISHINEV Telefon: 00373-22-421405 Telefax: 00373-22- 421484 E-Mail: Kiriak_alex@mail.ru Internet: www.parket.md</p>	<p><b>Peru</b></p> <p>CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L. Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia Lima - Peru Telefon: (511)-526-02-51 Telefax: (511)-526-33-40 E-Mail: casanovaimportaciones@yahoo.com</p>
<p><b>Kosovo</b></p> <p>Euro Swiss Rr.Cene Dugolli Ferizaj Telefon: +383 44 99 55 55 E-Mail: info@euroswiss-ks.com Internet: www.euroswiss-ks.com</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>LEUFRA Reynosa Calle Malvas # 430, Fracc. Villa Florida 88715 Reynosa, Tamaulipas Telefon: 52 (899) 952 50 86</p>	<p><b>Neuseeland</b></p> <p>Robertson and Sinclair Ltd. 727 Great South Road Penrose, Auckland Private Bag 93-307 Telefon: (64)-09-571-0045 Telefax: (64)-09-571-0017 E-Mail: mw@rands.co.nz</p>	<p><b>Philippinen</b></p> <p>Orgaline Innovative Products Inc. Bonifacio Drive corner, J.P.Laurel St.Wiltor Heights, Pasong Tamo. Quezon City 1107 Philippines Telefon: (63)-2-952-9854 Telefax: (63)-2-456-6863 E-Mail: eiborgaline@yahoo.com</p>
<p><b>Kroatien</b></p> <p>Franjo Kristofic Zebanec Selo 41 40314 Selnica Telefon: (385)-040-524 161 Telefax: (385)-040-524 285 E-Mail: ibra.kristofic@ck.t-com.hr Internet: www.brusenjealata-kristofic.hr</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. C. Gonzalitos #925, 66450 San Nicolás de los Garza, N.L. Monterrey, Col. Chapultepec Telefon: (52)-81-83-76-46-00 Telefax: (52)-8115003432 E-Mail: ventasmt@leufra.com.mx Internet: www.leufra.com.mx</p>	<p><b>Nicaragua</b></p> <p>Direex 8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco CP 01057 Guatemala City Telefon: (502)-056 925 766 Telefax: (502)-056 925 766 E-Mail: fleal@direex.com</p>	<p><b>Polen</b></p> <p>Homag Polska Sp. z o.o. ul. Pradzynskiego 24 63-000 Sroda Wlkp. Telefon: (48)-061 647 45 00 Telefax: (48)-061 647 45 90 E-Mail: info@homag-polska.pl</p>
<p><b>Lettland</b></p> <p>SIA Lintera Riga Ganibu Dambis 29 A 1005 Riga Telefon: (00371)-67 376 820 Telefax: (00371)-67 376 821 E-Mail: riga@lintera.info Internet: www.lintera.info</p>	<p><b>Mexiko</b></p> <p>LEUFRA S.A. de C.V. C. Nogal # 712 31050 Chihuahua, Col. Granjas Telefon: (52) 614 415-0900 Telefax: (52) 614 415-0928 E-Mail: ventaschi@leufra.com.mx Internet: www.leufra.com.mx</p>	<p><b>Niederlande</b></p> <p>KARAT NEDERLAND B.V. Overschieeseweg 87 3044 EH Rotterdam Telefon: (31)-010-2452630 Telefax: (31)-010-2452640 E-Mail: leuco@karat.nl Internet: www.karat.nl</p>	<p><b>Polen</b></p> <p>Meblopol SP.ZO.O. Ul Boguslawskiego 11 60216 Poznan Telefon: (48)-061-6477100 Telefax: (48)-061-6477162 E-Mail: zarzad@meblopol-tg.pl</p>

weltweit

## LEUCO Vertriebspartner

<p><b>Portugal</b></p> <p>Projecta-Equipamentos Industriais para Madeira e Cortiça, Lda. Rua Marcelino Mesquita Nr.13 – Loja 1 2795-134 Linda-a-Velha Telefon: (351)-021-4146400 Telefon: (351)-021-4146400 E-Mail: info@projecta.pt Internet: www.projecta.pt</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>DIAL Svetlaja 50, Office 207,210 440033 Penza Telefon: (007)-8412-251-413 Telefax: (007)-8412-251-413 E-Mail: andrey.logunov@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Nesting-Baikal Gruntovaya street 1i 660021 Krasnojarsk Telefon: (007)-(391)-280 04 24 E-Mail: info@nesting24.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO SIT-Zentr Kaschshenko 6g, off. 15 603152 Nignij Nowgorod Telefon: (007)-831-4668423 Telefax: (007)-831-4668441 E-Mail: info@sit-c.ru</p>
<p><b>Rumänien</b></p> <p>MS MASINI PENTRU Str. De Mijloc Nr.183 500064 Brasov Telefon: (40)-0268-420589 Telefax: (40)-0268-472193 E-Mail: stelian.barchizeanu@ms-srl.ro</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. 1 Volzhskaya 690062 Vladivostok Telefon: (007)-(4232)-3005-08 / (007)-(423)-230-0508 / (007)-(924)-240-8084 / (007)-(924)-240-8085 E-Mail: vlad@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Nesting-Baikal ul. Malo-Yakutskaya, 19a 664035 Irkutsk Telefon: (007)-3952-99 02 07 Telefax: (007)-3952-99 02 07 E-Mail: info@nesting38.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>SibStankoKomplekt Ul. Utschebnaja 83 Omsk Telefon: (007)-3812-531398 Telefax: (007)-3812-531398 E-Mail: leuco@leucosib.ru Internet: www.stanki.info</p>
<p><b>Rußland</b></p> <p>IP Vladimir Simonov Volgogradsky pr. 93, k. 2 109125 Moskau Telefon: (007)-499-1736843 Telefax: (007)-499-1736843 E-Mail: 3614931@mail.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. 5V Prospekt Mira 639022 Jugno-Sachalinsk Telefon: (007)-(4242)-777 161 / (007)-(924)-193-3533 E-Mail: shdv@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Nesting Moskovskii prospekt d. 184 liter A 236006 Kaliningrad Telefon: (007)-4012-581623 Telefax: (007)-4012-581623 E-Mail: info@nesting39.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Stankokomplekt Gorskij Gilmassiv 60 630032 Novosibirsk Telefon: (007)-383-3510037 Telefax: (007)-383-3515251 E-Mail: leuco@leucosib.ru Internet: www.stanki.info</p>
<p><b>Rußland</b></p> <p>Alins N. Ostrovskogo 4A 620144 Jekaterinburg Telefon: (007)-343-2-260-260 Telefax: (007)-343-269-1143 E-Mail: info@geret.ru Internet: www.geret.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. 6 Lesozavodsk 681013 Komsomolsk am Amur Telefon: (007)-(4217)-52-1588 / (007)-(924)-225-7060 E-Mail: kna@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO ProfServiceGrupp ul. 40-ja Linija, 5/64 344025 Rostov na Donu Telefon: (007)-863-2665662 E-Mail: psg.popov@mail.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Stankozentr-Ferrum Ul. Racionalizatorov 20/1 625003 Tuymen Telefon: (007)-3452-470707 Telefax: (007)-3452-470707 E-Mail: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru Internet: www.stanki72.ru</p>
<p><b>Rußland</b></p> <p>Andrej Kotenok ul. Frunze 64 241019 Brjansk Telefon: (007) – 909-2442771 Telefax: (007) – 920 6032 182 E-Mail: s.i@li.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Novaya 42 680052 Khabarovsk Telefon: (007)-(4212)-56-1919 / (007)-(4212)-56-0303 / (007)-(914)-543-1604 E-Mail: notice@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO ProfServiceGrupp ul. Wischnjakowoj 2 350001 Krasnodar Telefon: (007)-929 4370826 E-Mail: kuzovkinivan@yandex.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Weinig-Kirow Preobrazhenskaja 84/1 of.25-26 610046 Kirow Telefon: (007)-8332-644568 Telefax: (007)-8332-644568 E-Mail: weinig@weinig.kirow.ru</p>
<p><b>Rußland</b></p> <p>DIAL Cholmista 26 Office 206 394027 Woroneg Telefon: (007)-4732-205992 Telefax: (007)-4732-214522 E-Mail: A.Stolbov@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO „BSM-Engineering“ Smolnaja Strasse 24Dom 22, korpus 11, office 208 127827 Moskau Telefon: (007)-495-9891210 Telefax: (007)-495-9891210 E-Mail: bsm27@yandex.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO SIT-Zentr Groznskaja 67A 443004 Samara Telefon: (007)-846-9998016 E-Mail: muv@sit-c.ru</p>	<p><b>Schweden</b></p> <p>Kyocera Unimerco Tooling AB Sagaholmsvägen 9 55302 Jönköping Telefon: (46)-36-344600 Telefax: (46)-36-344610 E-Mail: umse@unimerco.se Internet: www.unimerco.com</p>
<p><b>Rußland</b></p> <p>DIAL Sumskaya 167, Office 209 308015 Belgorod Telefon: (007)-4722-402-252 Telefax: (007)-4722-402-252 E-Mail: belgorod@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Archagroup ul. Igarskaja 1 655014 Abakan Telefon: (007)-392-355012 E-Mail: atek_weg@inbox.ru</p>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO SIT-Zentr Ingeneryj 9-yj proezd, d.20 432072 Uljanowsk Telefon: (007)-831-4668441 Telefax: (007)-831-4668441 E-Mail: kashtanov@sit-c.ru</p>	<p><b>Serbien</b></p> <p>PINWORK Vojvodjanska 494 C 11271 Surcin Telefon: 00381-64-482 1111 E-Mail: pinwork@t-online.de</p>

weltweit

**LEUCO Vertriebspartner****Slowakei**

HOFLEX s.r.o.  
 Pilska 2002/9  
 95501 Topolcany  
 Telefon: (421)-38-5320130  
 E-Mail: hoflex@hoflex.sk  
 Internet: www.hoflex.sk

**Taiwan**

E-Center Machinery CO LTD  
 No.482, SEC.4 Yun Yang RD., Tu Cheng  
 23644 Taipei  
 Telefon: (886)-02-2267 3929  
 Telefax: (886)-02-2267 3928  
 E-Mail: ecenter.kevin@gmail.com

**Weißrußland**

Esa Ltd.  
 3iy per. Montajnikov 3, of. 400  
 220019 Minsk  
 Telefon: (375)-0172 093864  
 Telefax: (375)-0172 011667  
 E-Mail: info@esa.by  
 Internet: www.esa.by

**Slowenien**

KTP d.o.o.  
 Kolodorska cesta 28a  
 6230 Postojna  
 Telefon: (386)-0590 72140  
 Telefax: (386)-0590 72149  
 E-Mail: info@ktp.si  
 Internet: www.ktp.si

**Tschechien**

Fa.Riha  
 Jana St'astneho 589  
 25210 Mnisek pod Brdy  
 Telefon: (420)-728549805  
 Telefax: (420)-728290455  
 E-Mail: info@leuco.cz  
 Internet: www.leuco.cz

**Zypern**

Pelasco Ltd.  
 2, Praxandros Street, 2043 Strovolos  
 Nicosia  
 P.O. Box 7130  
 Telefon: (357)-22312218  
 Telefax: (357)-224277497  
 E-Mail: pelasco@cytanet.com.cy

**Spanien**

Huleco S.A.  
 C/La Paz, 6 Bajo Izq.  
 48903 Barakaldo (Vizcaya)  
 Telefon: (34)-0944-990336  
 Telefax: (34)-0944-990336

**Tunesien**

ARS Trading  
 ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9  
 2035 Tunis  
 Telefon: +216 21 27 25 25  
 E-Mail: arслеuco@gmail.com

**Spanien**

Huleco S.A.  
 C/Obra, 32-34, 5°  
 15160 Sada ( La Coruna)  
 Telefon: (34)-0981-623056

**Trkei**

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.  
 LTD.STI.  
 2.Kisim Hsn rnek CAD. No:31  
 Denizli  
 Telefon: (90)-0258-2517484  
 Telefax: (90)-0258-2517487  
 E-Mail: fnt@fntahsap.com.tr  
 Internet: www.fntahsap.com.tr

**Spanien**

Huleco S.A.  
 C/Vicente Roca Cervera, 39  
 46950 Xirivella/Valencia  
 Telefon: (34)-096-3135932  
 Telefax: (34)-096-3135933

**Usbekistan**

CP Master-Plyus  
 ul. Mirobadskaja dom 33, kv 19  
 100015 Tashkent  
 Telefon: (00998)-71-256-83-83  
 Telefax: (00998)-98-127-84-47  
 E-Mail: tools@tps.zu

**Spanien**

Huleco S.A.  
 Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)  
 28971 Grinon (Madrid)  
 Telefon: (34)-0918-140225  
 Telefax: (34)-0918-140336  
 E-Mail: huleco@huleco.es

**Vereinigte Arabische Emirate**

Ultimate Hardware Solutions LLC  
 P.O. Box 48913 Dubai UAE, Qatar &  
 Bahrain  
 Telefon: +9714-3355654  
 Telefax: +9714-3355696  
 E-Mail: info@ultimatehs.ae  
 Internet: www.ectrattech.com

**Taiwan**

Anderson Merchandise Corporation  
 1F., No.67-1, Dongyuan Rd., Zhongli Dist.  
 32063 Taoyuan City  
 Telefon: (886)-03-451-7520  
 Telefax: (886)-03-462-2210  
 E-Mail: m017@andiamc.com.tw

**Vietnam**

U.R.I Trading Co. Ltd.  
 7 Nam Quoc Cang Str;  
 Dist, 1 Ho Chi Minh City  
 Telefon: (84)-08-39255649  
 Telefax: (84)-08-39254572  
 E-Mail: uri@hcm.vnn.vn

weltweit

## LEUCO Service-Stationen

<p><b>Australien</b></p> <p>Auswide Saw &amp; Tooling PTY. Ltd. 3 Ramly Drive Burleigh Heads. QLD 4220 Telefon: (61)-07-5520 1555 Telefax: (61)-07-5520 1544 E-Mail: auswide@onthenet.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Belgien</b></p> <p>LEUCO N.V. Anzegemseweg 16 8790 Waregem Telefon: (32)-056-620930 Telefax: (32)-056-620931 E-Mail: info@leuco.be Internet: www.leuco.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Dänemark</b></p> <p>Unimerco A/S Drejervej 2 7451 Sunds Postboks 104 Telefon: (45)-097-141411 Telefax: (45)-097-141486 E-Mail: umgroup@unimerco.dk Internet: www.unimerco.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Großbritannien</b></p> <p>LEUCO Service Centre (South West) Bowling Hill Business Park BS37 6JL Bristol Telefon: (44)-01454-316208 Telefax: (44)-01454-316249 E-Mail: sales@leucogb.com Internet: www.leucogb.co.uk</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Australien</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries 1/10 Beneficial Way Wangara WA 6056 Telefon: (61)-08-9303 9646 E-Mail: ctiwa@ozemail.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Bolivien</b></p> <p>aap representaciones arredondo Av. 6 de agosto 2440. 5to piso La Paz-Bolivia Telefon: (591) 2 244 21 24 E-Mail: alarredondo@aap-representaciones.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Ecuador</b></p> <p>Sr. Luis Fernando Manzano Palma KM. 6.5 Via Duran Guayaquil, Guayas Telefon: (59)-042-812 956 E-Mail: pamela.aguilar@provitech.com.ec</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Großbritannien</b></p> <p>LEUCO Service Centre Quarry Road Ind-Estate, Westgate BD 19 5HP Cleckheaton, West Yorkshire Telefon: (44)-01274-851827 Telefax: (44)-01274-852686 E-Mail: sales@leucogb.com Internet: www.leucogb.co.uk</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>
<p><b>Australien</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 1/17 Strathwyn Street Brendale QLD 4500 Telefon: (61)-07-3634 2800 Telefax: (61)-07-3861 9482 E-Mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Chile</b></p> <p>Ingemad LTDA. Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885 Santiago 21 Telefon: (56)-02-6225333 Telefax: (56)-02-6225210 E-Mail: e.galdames@ingemad.cl</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Frankreich</b></p> <p>LEUCO Service Lyon 5 Avenue Lionel Terray - Bâtiment C3 69330 Meyzieu Telefon: (33)-047890-4584 Telefax: (33)-047890-4621 E-Mail: leuco.genas@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Indien</b></p> <p>Basco Tool Pvt Ltd C12(P) Hajipur Industrial Area Vaishali, Bihar; 844101 Telefon: +91-129-400 4066 E-Mail: vikas@bascotool.in</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Australien</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 17 Grove Avenue Marleston SA 5033 Telefon: (61)-08-8113 6300 Telefax: (61)-08-8371 1721 E-Mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>China</b></p> <p>LEUCO Danyang Service Center No.58 Danyan Road, Fangcao Economic Park Danyang, Jiangsu Province, PRC. Telefon: +86-(0)511-86582399 Telefax: +86-(0)511-86582399 E-Mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Frankreich</b></p> <p>LEUCO Station Service Marseille 37 Rue de Berlin, Actipole - BtD1 13127 Vitrolles Telefon: (33)-044279-7008 Telefax: (33)-044279-7066 E-Mail: leuco.vitrolles@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Indien</b></p> <p>Basco Tool Pvt Ltd D39 HSIIDC Sector 31 Faridabad, Haryana; 121003 Telefon: +91-129-400 4066 E-Mail: vikas@bascotool.in</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Australien</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 5, Marigold Place Revesby NSW 2212 Telefon: (61)-02-8708 4900 Telefax: (61)-02-9773 5022 E-Mail: info@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>China</b></p> <p>LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd. Dongguan Branch Company Ground Floor Dongxi Commercial Building No.25 Dongxi East Road Houjie 523948 Dongguan, Guangdong Province, PRC. Telefon: +86-(0)769-8592 4191 Telefax: +86-(0)769-8592 4190 E-Mail: info@leuco.com.cn Internet: www.leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Frankreich</b></p> <p>LEUCO Station Service Rheintal 10 Rue des Fauvettes - Parc des Tanneries 67541 Ostwald Cedex CS 70083 Telefon: (33)-0388-788555 Telefax: (33)-0388-788548 E-Mail: leuco.rheintal@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Indien</b></p> <p>Basco Tool Pvt Ltd E49 Focal Point Industrial Area Phase 4 Ludhiana, Punjab; 141010 Telefon: +91-129-400 4066 E-Mail: vikas@bascotool.in</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Australien</b></p> <p>LEUCO Australia Pty. Ltd. 96 Malcolm Road Braeside VIC 3195 Telefon: (61)-03-8541 2800 Telefax: (61)-03-9580 6171 E-Mail: tooling@leuco.com.au Internet: www.leuco.com.au</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>China</b></p> <p>LEUCO Wuxi TCT Sawblade Service Center Shizhou Road 1#, Zhonghui Avenue 214000 Wuxi City, Jiangsu Province, PRC. E-Mail: wuxi@leuco.com.cn</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Frankreich</b></p> <p>LEUCO Station Service Tours 9 Rue de la Maison Rouge ZA LA CHATAIGNERAIE 37510 Ballan Miré Telefon: (33)-024754-4425 Telefax: (33)-024741-6355 E-Mail: leuco.tours@leuco.com Internet: www.leucofrance.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Indien</b></p> <p>Precision Grinders Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate, Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East) Mumbai-400063, India Telefon: (91)-22-6505-1984 Telefax: (91)-22-2685-5872 E-Mail: precisiongrinders@gmail.com</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>

weltweit

## LEUCO Service-Stationen

## Italien

Homag Italia S.P.A.  
Via A. Vivaldi 15  
20833 GIUSSANO (MB)  
Telefon: (0039)-0362-8681  
Telefax: (0039)-0362-314183  
E-Mail: info@homag-italia.it

- DP-Service

## Malaysia

LEUCO Malaysia SDN. BHD  
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi  
Cheng  
75250 Melaka  
Telefon: (60)-06 336 1268  
Telefax: (60)-06 336 1269  
E-Mail: leucomy@leuco.com.my  
Internet: www.leucosg.com.sg

- DP-Service

## Mexiko

LEUFRA S.A. de C.V.  
C. Nogal # 712  
31050 Chihuahua, Col. Granjas  
Telefon: (52) 614 415-0900  
Telefax: (52) 614 415-0928  
E-Mail: ventaschih@leufra.com.mx  
Internet: www.leufra.com.mx

- HW-Service

## Niederlande

KARAT NEDERLAND B.V.  
Overschiezeweg 87  
3044 EH Rotterdam  
Telefon: (31)-010-2452630  
Telefax: (31)-010-2452640  
E-Mail: leuco@karat.nl  
Internet: www.karat.nl

- HW-Service

## Japan

LEUCO Japan Co. Ltd.  
C-203, 1-2-25, Wadayamadori, Hyogo-ku  
652-0884 Kobe-shi, Hyogo  
Telefon: (81)-078-652-8139  
Telefax: (81)-078-652-8140  
E-Mail: info@leuco.co.jp  
Internet: www.leuco.co.jp

- HW-Service
- DP-Service

## Mexiko

LEUFRA Cd. Juarez  
C. Poza Rica # 5235, Col. Acacias  
32630 Cd. Juarez  
Telefon: 52 (656) 621 55 49

- HW-Service

## Mexiko

LEUFRA S.A. de C.V.  
Calle 3a. Norte # 310, Col. Lotes Urbanos  
Norte  
CP 33038 Ciudad Delicias, Chihuahua  
Telefon: (52)-639-4700700  
E-Mail: ventasdelicias@leufra.com.mx  
Internet: www.leufra.com.mx

- HW-Service

## Österreich

OERTLI Werkzeuge GmbH  
Boschanstr.3, Halle 2  
2484 Weigelsdorf  
Telefon: (43)-02254-72900  
Telefax: (43)-02254-72901  
E-Mail: info@oertli.at

- HW-Service
- DP-Service

## Japan

LEUCO Japan Co. Ltd  
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsuga-  
gun  
Tochigi-Ken 329-43  
Telefon: (81)-0282-541061  
Telefax: (81)-0282-541060  
E-Mail: info@leuco.co.jp  
Internet: www.leuco.co.jp

- HW-Service
- DP-Service

## Mexiko

LEUFRA Parral  
C. Hacienda la Caballereña # 7, Col.  
Potrero  
33820 Hidalgo del Parral  
Telefon: 52 (627) 522 05 04  
E-Mail: leufraparral@leufra.com.mx

- HW-Service

## Mexiko

LEUFRA Tijuana  
Tijuana Baja california  
Telefon: 52 (664) 640 9059  
E-Mail: ventastijuana@leufra.com.mx

- HW-Service

## Peru

CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L  
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo -  
Independencia  
Lima - Peru  
Telefon: (511)-526-02-51  
Telefax: (511)-526-33-40  
E-Mail: casanovaimportaciones@yahoo.  
com

- HW-Service

## Kanada

LEUCO Canada Sales Office / Service  
Center  
6295 Shawson Drive Unit #9  
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4  
Telefon: (001)-647-225-3826  
Telefax: (001)-905-791-7373  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Mexiko

LEUFRA Reynosa  
Calle Malvas # 430, Fracc. Villa Florida  
88715 Reynosa, Tamaulipas  
Telefon: 52 (899) 952 50 86

- HW-Service

## Mexiko

VESMARS S.A. DE C.V.  
Cto. Luis Mereles 99-L.45, Ampliación  
Ana Maria Gallaga  
58195 Morelia, Michoacan  
Telefon: (55) 44-33 08 01 60  
E-Mail: nor\_vesmars@yahoo.com.mx

- HW-Service

## Polen

LEUCO Polska Sp.z o.o.  
Ul. Spoldzielcza 2A  
62-080 Tarnowo Podgorne  
Telefon: (48)-061-8961925  
Telefax: (48)-061-8141938  
E-Mail: biuro@leuco.com.pl  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Lettland

SIA Lintera Riga  
Ganibu Dambis 29 A  
1005 Riga  
Telefon: (00371)-67 376 820  
Telefax: (00371)-67 376 821  
E-Mail: riga@lintera.info  
Internet: www.lintera.info

- HW-Service

## Mexiko

LEUFRA S.A. de C.V.  
C. Gonzalitos #925,  
66450 San Nicolás de los Garza, N.L.  
Monterrey, Col. Chapultepec  
Telefon: (52)-81-83-76-46-00  
Telefax: (52)-8115003432  
E-Mail: ventasmt@leufra.com.mx  
Internet: www.leufra.com.mx

- HW-Service

## Mexiko

Vim S.A. DE C. V.  
Callejón Xicaltongo No. 15 Bis-Int. 10 Col.  
San Pedro Iztacalco  
08220 México D.F.  
Telefon: (52) 55-55 90 60 49  
Telefax: (52) 55-55 90 64 02  
E-Mail: vimherramientas@yahoo.com

- HW-Service

## Rußland

Alins  
N. Ostrovskogo 4A  
620144 Jekaterinburg  
Telefon: (007)-343-2-260-260  
Telefax: (007)-343-269-1143  
E-Mail: info@geret.ru  
Internet: www.geret.ru

- HW-Service
- DP-Service

## Litauen

Lintera Uzdar Akcine Bendrove  
Ukmerges 281  
06318 Vilnius  
Telefon: (3705)-2375184  
Telefax: (3705)-2375186  
E-Mail: vilnius@lintera.info  
Internet: www.lintera.info

- HW-Service
- DP-Service

## Mexiko

LEUFRA S.A. de C.V.  
C. Independencia No. 400  
Col. Durango Centro  
Durango, Dgo., CP 34000  
Telefon: (52)-618-8370700  
E-Mail: ventasdgo@leufra.com.mx  
Internet: www.leufra.com.mx

- HW-Service

## Neuseeland

Robertson and Sinclair Ltd.  
727 Great South Road  
Penrose, Auckland  
Private Bag 93-307  
Telefon: (64)-09-571-0045  
Telefax: (64)-09-571-0017  
E-Mail: mw@rands.co.nz

- HW-Service

## Rußland

DIAL  
Cholmista 26 Office 206  
394027 Woroneg  
Telefon: (007)-4732-205992  
Telefax: (007)-4732-214522  
E-Mail: A.Stolbov@dia-company.ru  
Internet: www.dial-company.ru

- HW-Service
- DP-Service



weltweit

## LEUCO Service-Stationen

<p><b>Rußland</b></p> <p>DIAL Sumskaya 167, Office 209 308015 Belgorod Telefon: (007)-4722-402-252 Telefax: (007)-4722-402-252 E-Mail: belgorod@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>LEUCO Rus GmbH Russland 1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1 141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi Telefon: (007)-495-135-80-20 Telefax: (007)-499-272-46-27 E-Mail: konstantin.kunstman@leuco.com Internet: www.leucorus.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Nesting Moskovskii prospekt d. 184 liter A 236006 Kaliningrad Telefon: (007)-4012-581623 Telefax: (007)-4012-581623 E-Mail: info@nesting39.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Stankokomplekt Gorskij Gilmassiv 60 630032 Novosibirsk Telefon: (007)-383-3510037 Telefax: (007)-383-3515251 E-Mail: leuco@leucosis.ru Internet: www.stanki.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Rußland</b></p> <p>DIAL Svetlaja 50, Office 207,210 440033 Penza Telefon: (007)-8412-251-413 Telefax: (007)-8412-251-413 E-Mail: andrey.logunov@dial-company.ru Internet: www.dial-company.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>LEUCO Rus Tschapaevschij proezd 24 355016 Stawropol Telefon: (007)-8652-362305 Telefax: (007)-8652-362305 E-Mail: stanislav.skopa@leuco.ru Internet: www.leucorus.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO ProfServiceGrupp ul. 40-ja Linija, 5/64 344025 Rostov na Donu Telefon: (007)-863-2665662 E-Mail: psg.popov@mail.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Stankozentr-Ferrum Ul. Razionalizatorov 20/1 62503 Tuymen Telefon: (007)-3452-470707 Telefax: (007)-3452-470707 E-Mail: 470707@stanki72.ru / ferrum-iberus@mail.ru Internet: www.stanki72.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. 1 Volzhskaya 690062 Vladivostok Telefon: (007)-(4232)-3005-08 / (007)-(423)-230-0508 / (007)-(924)-240-8084 / (007)-(924)-240-8085 E-Mail: vlad@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>LEUCO Rus ul. Kibaltschitscha 26 192241 Sankt-Petersburg Telefon: (007)-812-6002234 Telefax: (007)-812-6002234 E-Mail: alexander.polyanin@leuco.ru Internet: www.leucorus.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO SIT-Zentr Groznsenskaja 67A 443004 Samara Telefon: (007)-846-9998016 E-Mail: muv@sit-c.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>Weinig-Kirow Preobrazhenskaja 84/1 of.25-26 610046 Kirov Telefon: (007)-8332-644568 Telefax: (007)-8332-644568 E-Mail: weinig@weinig.kirov.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>
<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. 5V Prospekt Mira 639022 Jugno-Sachalinsk Telefon: (007)-(4242)-777 161 / (007)-(924)-193-3533 E-Mail: shdv@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Archgroup ul. Igarskaja 1 655014 Abakan Telefon: (007)-392-355012 E-Mail: atek_weg@inbox.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO SIT-Zentr Ingeneryj 9-yj proezd, d.20 432072 Uljanowsk Telefon: (007)-831-4668441 Telefax: (007)-831-4668441 E-Mail: kashtanov@sit-c.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Schweiz</b></p> <p>LEUCO AG Neudorfstr. 69 9430 St. Margrethen Telefon: (41)-071-7478080 Telefax: (41)-071-7478074 E-Mail: info@leuco.ch Internet: www.leuco.ch</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>
<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. 6 Lesozavodsk 681013 Komsomolsk am Amur Telefon: (007)-(4217)-52-1588 / (007)-(924)-225-7060 E-Mail: kna@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Nesting-Baikal Gruntovaya street 1i 660021 Krasnojarsk Telefon: (007)-(391)-280 04 24 E-Mail: info@nesting24.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO SIT-Zentr Kaschshenko 6g, off. 15 603152 Nignij Nowgorod Telefon: (007)-831-4668423 Telefax: (007)-831-4668441 E-Mail: info@sit-c.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Singapur</b></p> <p>LEUCO Singapore Pte. Ltd. No. 3 Sungei Kadut Crescent Singapore 728686 Telefon: (65)-6362-0788 Telefax: (65)-6362-0733 E-Mail: leucosg@leucosg.com.sg Internet: www.leucosg.com.sg</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>
<p><b>Rußland</b></p> <p>Graviton Dv Co Ltd. Novaya 42 680052 Khabarovsk Telefon: (007)-(4212)-56-1919 / (007)-(4212)-56-0303 / (007)-(914)-543-1604 E-Mail: notice@stanki.biz Internet: www.stanki.biz</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>OOO Nesting-Baikal Ul. Utschebnaja 83 664035 Irkutsk Telefon: (007)-3952-99 02 07 Telefax: (007)-3952-99 02 07 E-Mail: info@nesting38.ru</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> <li>• DP-Service</li> </ul>	<p><b>Rußland</b></p> <p>SibStankoKomplekt Ul. Utschebnaja 83 Omsk Telefon: (007)-3812-531398 Telefax: (007)-3812-531398 E-Mail: leuco@leucosis.ru Internet: www.stanki.info</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>	<p><b>Spanien</b></p> <p>Huleco S.A. C/Vicente Roca Cervera, 39 46950 Xirivella/Valencia Telefon: (34)-096-3135932 Telefax: (34)-096-3135933</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• HW-Service</li> </ul>

weltweit

## LEUCO Service-Stationen

## Spanien

Huleco S.A.  
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)  
28971 Grinon (Madrid)  
Telefon: (34)-09 18-140225  
Telefax: (34)-09 18-140336  
E-Mail: huleco@huleco.es

- DP-Service

## Türkei

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.  
LTD.STI.  
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31  
Denizli  
Telefon: (90)-0258-2517484  
Telefax: (90)-0258-2517487  
E-Mail: fnt@fntahsap.com.tr  
Internet: www.fntahsap.com.tr

- HW-Service
- DP-Service

## USA

Global - A division of LEUCO  
613 E7th Street  
Huntingburg, IN 47542  
Telefon: 0800 631 0096  
E-Mail: sales@leucotool.com

- HW-Service

## Weißrußland

S000 LeucoBelRus  
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS  
220019 Minsk Region, Republic of  
Belarus  
Telefon: (375)-017 201 16 48  
Telefax: (375)-017 201 16 67  
E-Mail: info@leuco.by  
Internet: www.leuco.by

- HW-Service
- DP-Service

## Südafrika

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens  
7439 Table View. Cape Town 7439  
P.O.Box 221  
Telefon: (27)-021-557-5364  
Telefax: (27)-021-557-5394  
E-Mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

- HW-Service

## Ukraine

ELCO  
bul. Akademika Pavlova 82  
61038 Kharkiv  
Telefon: (0038)-057-757-08-77  
Telefax: (0038)-057-757-08-77  
E-Mail: sales@leuco.in.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

- HW-Service

## USA

LEUCO Tool Corporation  
2563 D. Eric Lane  
Burlington, NC 27215  
Telefon: (001)-336-221-9696  
Telefax: (001)-336-221-9697  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Südafrika

LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.  
Palm River Ind. Park, Devon Rd.  
3620 New Germany 3620 Durban  
P.O. Box 560  
Telefon: (27)-031-701-6366  
Telefax: (27)-031-701-8560  
E-Mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

- HW-Service

## Ukraine

ELCO  
Himicheskaya str. 1/27  
65031 Odessa  
Telefon: (0038)-067-828-77-61  
Telefax: (0038)-048-735-81-74  
E-Mail: office.od@leuco.in.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

- HW-Service

## USA

LEUCO Tool Corporation  
2853 Directors Cove  
Memphis, TN 38131  
Telefon: (001)-901-346-3044  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service

## Südafrika

LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)  
2008 Bedfordview  
P.O.Box 2796  
Telefon: (27)-011-455-6313  
Telefax: (27)-011-455-5923  
E-Mail: sales@leuco.co.za  
Internet: www.leuco.co.za

- HW-Service

## Ukraine

ELCO  
Naberezhnaya zavodskaya 7  
49038 Dnipro  
Telefon: (0038)-067-828-77-65  
Telefax: (0038)-050-400-85-66  
E-Mail: office.dp@leuco.in.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

- HW-Service

## USA

LEUCO Tool Corporation  
500 Industrial Court West  
Villa Rica, GA 30180  
Telefon: (001)-770-459-5784  
Telefax: (001)-770-459-1445  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Thailand

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.  
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna  
Khet Bangna , Bangkok 10260  
Telefon: (66)-02 749 5569-70  
Telefax: (66)-02 749 5568  
E-Mail: phichet@leuco.co.th  
Internet: www.leuco.co.th

- HW-Service
- DP-Service

## Ukraine

ELCO  
st. Yuzhnoe Shosse 32  
69000 Zaporizhia  
Telefon: (0038)-050-402-13-91  
Telefax: (0038)-067-828-77-57  
E-Mail: office.zp@leuco.in.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

- HW-Service

## USA

LEUCO Tool Corporation  
6387 Technology Avenue, Suite E  
Kalamazoo, MI 49009  
Telefon: (001)-269-353-1990  
Telefax: (001)-269-353-1992  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service

## Tunesien

ARS Trading  
ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9  
2035 Tunis  
Telefon: +216 21 27 25 25  
E-Mail: arsaleuco@gmail.com

- HW-Service

## Ukraine

LEUCO UA  
Oksamytova Str. 11  
08130 Kiev  
Telefon: (0038)-044-499-70-25  
Telefax: (0038)-044-499-70-27  
E-Mail: office@leuco.com.ua  
Internet: www.leuco.com.ua

- HW-Service
- DP-Service

## USA

LEUCO Tool Corporation  
690 Berry St, Suite A  
Brea, CA 92821  
Telefon: (001)-714-990-2844  
Telefax: (001)-714-990-2841  
E-Mail: sales@leucotool.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service

## Deutschland

**LEUCO Service-Stationen**

## Deutschland

LEUCO Service Center Straubing  
Breslauer Str. 77  
94315 Straubing  
Telefon: (49)-09421-923521  
Telefax: (49)-09421-923522  
E-Mail: sst.straubing@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Deutschland

Ledermann GmbH & Co. KG  
Willi-Ledermann-Str. 1  
72160 Horb am Neckar  
Postfach 1340  
Telefon: (49)-07451-93-0  
Telefax: (49)-07451-93-270  
E-Mail: info@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Deutschland

Ledermann GmbH & Co. KG  
Hertzstraße 10  
32051 Herford  
Telefon: (49)-07451-93-186  
Telefax: (49)-07451-93-177  
E-Mail: vb.herford@leuco.com  
Internet: www.leuco.com

- HW-Service
- DP-Service

## Werkzeug-Checkliste

Muss-Merkmale bei Sonder-Werkzeuge

	Sägen / Zer-spaner	Fräser Bohrung	Zinkenfräser	Fräser Schaft	Bohrer / Senker	Profil-Wechsel-platten
<b>Maschinendaten</b>						
Flanschdurchmesser	●					
Wellendurchmesser	●	●	●			
Lage der Welle	●	●	●	●		
Drehzahl [n]	●	●	●	●		
Vorschubgeschwindigkeit [Vf]	●	●	●	●	●	
Vorschubart [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Spannsystem [z.B. TRIBOS, ps-System]	●	●	●	●	●	●
<b>Bearbeitungsdaten</b>						
Werkstoff	●	●	●	●	●	●
Geforderte Schnittgüte	●	●	●	●	●	●
Schnittrichtung [längs, quer, ...]	●	●		●		
Einsatzart [Gleichlauf (GLL), Gegenlauf (GGL)]	●	●		●		
Ausführung	●					
<b>Werkzeugdaten</b>						
Produkthauptgruppe [PHG]	●	●	●	●	●	●
Einzel / Satzwerkzeug	●	●	●	●	●	●
Außendurchmesser [D]	●	●	●	●	●	●
Schnittbreite [B]	●	●	●	●		
Bohrungsdurchmesser 1, Schaft-durchmesser 2 [d]	● <sub>1</sub>	● <sub>1</sub>	● <sub>1</sub>	● <sub>2</sub>	● <sub>2</sub>	
Zahnzahl [Z], Angabe Messerkopf 1	●	●	●	●	●	● <sub>1</sub>
Achswinkel	●	●		●		
Räumer 1, Vorschneider 2	● <sub>1</sub>	● <sub>2</sub>		● <sub>2</sub>	● <sub>2</sub>	
Nebenlöcher [NL]	●	●				
Schneidstoff	●	●	●	●	●	●
Keilnut [KN], Doppelkeilnut [DKN]	●	●	●			
Bohrschneide, Stirnschneide				●		
<b>Skizze</b>						
Skizze	●	●	●	●	●	●
Werkstück-Abmessung	●	●	●	●	●	●
Drehrichtungspfeil	●	●	●	●	●	

## Werkzeug-Checkliste

Muss-Merkmale bei Anfrage eines Sonder-Werkzeuges

Datum: \_\_\_\_\_

Verkäufer-Nr. _____	Angebots/Auftrags-Nr. _____
Kunde _____	
Anschrift _____	
Ansprechpartner _____	Tel.: _____ Fax: _____
KD-Nr. _____	E-Mail: _____

### Maschinendaten

Maschine _____	Type _____
Flansch-Ø [mm] _____	Drehzahl [min-1]: _____
Wellen-Ø [mm] _____	Lage der Welle <input type="checkbox"/> horizontal <input type="checkbox"/> vertikal <input type="checkbox"/> schwenkbar
Vorschubart: <input type="checkbox"/> mechanisch <input type="checkbox"/> manuell	Spannsystem _____
	Winkelangabe[°] _____
	Vorschub [m/min]: _____

### Bearbeitungsdaten

Werkstoff _____	Einsatzart: <input type="checkbox"/> Gegenlauf <input type="checkbox"/> Gleichlauf
Schnittgüte <input type="checkbox"/> Zuschnitt <input type="checkbox"/> Fertigschnitt	<input type="checkbox"/> Vorfräsen <input type="checkbox"/> Fertigfräsen
Schnittrichtung <input type="checkbox"/> längs <input type="checkbox"/> quer	<input type="checkbox"/> Hirnholz <input type="checkbox"/> Kontur <input type="checkbox"/> Bohren
Profil wie Ident-No. <input type="checkbox"/> Skizze <input type="checkbox"/> Holzmuster	<input type="checkbox"/> Werkzeugmuster <input type="checkbox"/> Kundenzeichnung
Ausführung Zerspaner <input type="checkbox"/> Folding <input type="checkbox"/> Stufen	<input type="checkbox"/> Kreisrund <input type="checkbox"/> Doppel-Zerspanen <input type="checkbox"/> Ritzen / Zerspanen

### Werkzeugdaten

Werkzeug-Art _____	PHG _____	Class-No. _____
<input type="checkbox"/> Einzelwerkzeug <input type="checkbox"/> Werkzeug-Satz	<input type="checkbox"/> Verschraubt	<input type="checkbox"/> Verstiftet
Ø D [mm] _____	B [mm] _____	Ø d [mm] _____
Z [St.] _____ Räumert [St.] _____	Vorschneider [St.] _____	<input type="checkbox"/> Bohrschneide
KN [mm] _____	DKN [mm] _____	NL [mm] _____
Achswinkel <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein	Spanwinkel [°] _____	WPL-Auslaufswinkel [°] _____
Schneidstoff <input type="checkbox"/> HS <input type="checkbox"/> Stellite	<input type="checkbox"/> HW <input type="checkbox"/> DP	Angabe Messerkopf _____
		Schneidstoff-Qualität _____

### Skizze

482-01.0705



# LEUCO DIENSTLEISTUNGEN

Einzigartige Prozessoptimierung aus einer Hand.

Bei den Marktführern in der Werkzeugbranche gibt es heute keinen reinen Werkzeughersteller mehr. Die Integration von Werkzeug, Systemkomponenten und Dienstleistungen hin zum Lösungsanbieter gewinnt an Bedeutung.

LEUCO ist der Anbieter mit der prägnantesten Komplettlösung für seine Kunden und unterscheidet sich im Markt im Vergleich zu vielen anderen Anbietern.

## **DAS LEUCO-DIENSTLEISTUNGSPAKET UMFASST MEHRERE STUFEN.**

Ziel des strukturierten Dienstleistungskonzeptes von LEUCO ist, gemeinsam mit dem Kunden ein Optimum im Fertigungsprozess zu erreichen.

## **LEUCO LEASING**

Das zweite Angebot aus dem LEUCO-Dienstleistungspaket befasst sich mit den Abrechnungsmodellen der Werkzeuge. Hierunter fällt beispielsweise die Leasingabwicklung oder das Konsignationslager.

## **LEUCO FARBCODIERUNG**

Je nach Dienstleistungsbedarf des Kunden, kann er ferner aus dem LEUCO-Dienstleistungspaket eine Optimierung in seinen Produktionsprozessen in Anspruch nehmen. Speziell durch die Visualisierung mit der Farbcodierung wird beim Kunden eine deutlich bessere Transparenz im Werkzeughandling geschaffen.

## **VERNETZTE WERKZEUGE**

LEUCO ist Partner für die Plattformen der Maschinenhersteller. So ist beispielsweise Twinio die digitale Werkzeug- und Materialverwaltungs-App von tapio, die LEUCO unterstützt. Sie gibt Transparenz und erlaubt den Zugriff auf digitale Werkzeugdaten von LEUCO. Und twinio gibt Antworten u.a. auf die Fragen, welche Werkzeuge habe ich in meinem Unternehmen, wo befindet sich eigentlich welches Werkzeug bzw. welche Grundmaße hat mein Sägeblatt? Zusätzlich können twinio-Nutzer individuelle Daten pro Werkzeug speichern und z.B. die Laufmeterleistung eines Sägeblattes.



Nachdruck, Vervielfältigung und Übersetzung, auch auszugsweise, sind nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit Quellenangabe gestattet.

Änderungen im Interesse der technischen Weiterentwicklung behalten wir uns vor. Für Druckfehler übernehmen wir keine Haftung. Dieser Katalog ersetzt sämtliche vorhergehenden Ausgaben.

Stand 11/2019

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2019



01

## Kurzbezeichnungen der Schneidstoffe

NEU - nach ISO	Bedeutung	Alte Bezeichnung
SP	Legierter Werkzeugstahl (mind. 0,6% C und nicht mehr als 5 % Legierungsbestandteile)	SP
HS	Hochlegierter Werkzeugstahl (mehr als insgesamt 12 % Legierungsbestandteile Mo, V, Co)	HSS
ST	Gusslegierung auf Kobalt-Basis, z.B. Stellite	Stellite
HW	Unbeschichtetes Hartmetall	HM
VHW	Vollhartmetall	VHM
DP	Polykristalliner Diamant	DIA

02

## Werkzeugattribute

Kurzform	Bedeutung
NL	Nebenlöcher
KN	Keilnut
DKN	Doppelkeilnut
n	zulässiger Drehzahlbereich
n max	maximale Drehzahl
U min-1	Umdrehung pro Minute
Vc	Schnittgeschwindigkeit
Vf	Vorschubgeschwindigkeit
Z	Zähnezahl

03

## Vorschubarten

Kurzform	Bedeutung
MEC	mechanischer Vorschub
MAN	manueller Vorschub

04

## Lieferkennzeichen

Kurzform	Bedeutung
⊗	Modifikation bzw. Montage von Lagerteilen
o	Kurzfristig ab Lager lieferbar
s	zeichnungsgebundene Fertigung
#	neue Type in Vorbereitung
\$	Superstandard

Alle Ident-No. ohne Kennzeichnung sind ab Lager lieferbar.

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG erfüllt alle Anforderungen der ISO 9001:2015.  
Die Zertifikatsnummer lautet 01 100 010679.



## SCHÄRFERVICE IN HERSTELLERQUALITÄT

Ist Ihr Werkzeug stumpf oder beschädigt: in den LEUCO ServiceCentern schärfen und reparieren wir Ihre Werkzeuge mit unserem Know-how als Hersteller.

Begleiten Sie im LEUCO Schärfservicefilm ein stumpfes Werkzeug auf seinem Weg zum präzise geschärften Werkzeug in Herstellerqualität durch die unterschiedlichsten Prozessschritte im ServiceCenter.

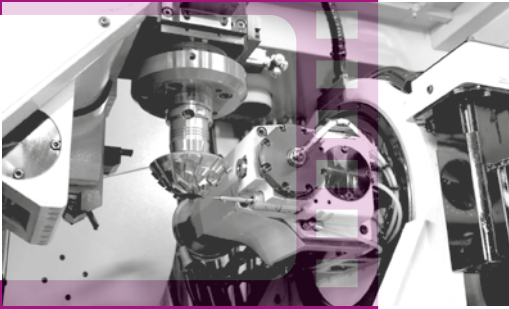
Die Kontaktdaten Ihres kompetenten LEUCO-Service Ansprechpartners finden Sie im Adressteil am Ende des Kataloges oder rufen Sie uns an:

+49 (0) 7451 / 93 - 0 oder [info@leuco.com](mailto:info@leuco.com)

ZUM  
VIDEO



[www.youtube.com/leucotooling](http://www.youtube.com/leucotooling)





# LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

[www.leuco.com](http://www.leuco.com)

