

LEUCO

**КАТАЛОГ
ЛИНЕЙКА ИНСТРУМЕНТОВ
ДЛЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕ-
СИНЫ SW 02**



**ПИЛЕНИЕ
СТРОГАНИЕ
ПРОФИЛИРОВАНИЕ
НАРЕЗКА ШИПОВ / СОЕДИНЕНИЕ**

www.leuco.com

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТОВ LEUCO В ЛИНЕЙКЕ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ SW 02:



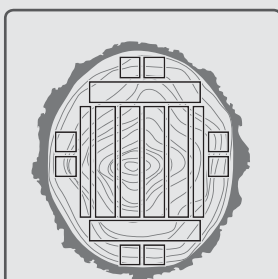
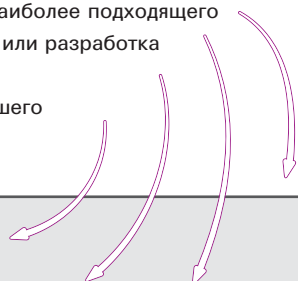
**МАССИВНАЯ
ДРЕВЕСИНА**

Инструменты LEUCO используются во всей технологической цепочке деревообрабатывающей промышленности при пилении, строгании, профилировании и нарезке шипов/соединении.

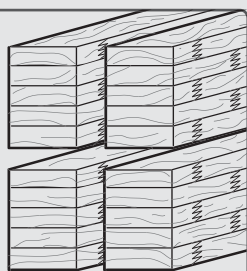
LEUCO является производителем и поставщиком услуг.

Мы будем рады проконсультировать вас: Будь то выбор наиболее подходящего инструмента из ассортимента стандартных инструментов или разработка инструментов по индивидуальному заказу!

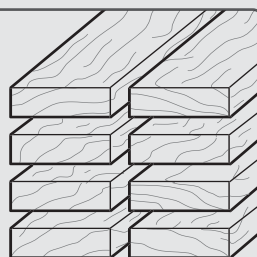
Для нас важно разработать наилучшее решение для вашего применения и вашего станочного парка!



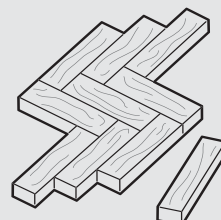
Лесопильные заводы



**Изделия из бруса и
изделия с шипами**



**Доски и строганные
материалы**



Паркет

**ВСЕГДА АКТУАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ:
ИНСТРУМЕНТЫ, РЕШЕНИЯ, НОВОСТИ,
МЕРОПРИЯТИЯ НА НАШЕМ ВЕБ-САЙТЕ!**



LEUCO.COM

МАРКИ, НА КОТОРЫЕ МОЖНО ПОЛОЖИТЬСЯ

Ножевая головка



Универсальная система ножевых головок со стандартным корпусом

LEUCO EcoPro

Система ножевых головок с прямым креплением ножей

LEUCO SetProfiler

Система ножей с рифленой задней поверхностью и большой зоной заточки



Высокопроизводительная система ножевых головок для индивидуальных профилей клиентов, полностью без зазоров и с быстрой ручной сменой ножей



Высокопроизводительная алмазная профильная фреза для максимальной скорости подачи

Режущие материалы, покрытия и системные инструменты



Твердосплавные режущие материалы LEUCO

HL Solid®

Твердосплавные режущие материалы LEUCO для обработки массивной древесины



Покрытие режущей грани, подобранное под применение



Хвостовые и насадные инструменты с осевым углом $\geq 55^\circ$ для наилучшего качества реза, доступного в данный момент на рынке, а также продолжительного срока службы; дополнительные возможности использования, ранее считавшиеся технически невозможными

**О самых интересных разработках
LEUCO в SW 02**

Лесопильные заводы

Брусование и Профилирование	3
Первичный раскрой	13
Конечный раскрой	16
Дистанционные кольца	19

Детали для домостроения

Пиление	23
Фрезерование	26

Изготовление дверей

Соединения рамочных конструкций	31
Дверные филенки	34
Дверные коробки	36
Отверстия под ручку/ замочную скважину, вырезы под стекло	38
Замочная коробка, лицевая планка замка, отверстия	40

Дальнейшая обработка, пиление в общем

Продольный рез	45
Поперечный рез	52

Нарезка шипов

Пилы с функцией дробления	57
Фрезы для нарезки минишипа	63
Дисковые фрезы для нарезки минишипа	69

Строгание и профилирование

Строгание	75
Профилирование	83

Зажимные системы

Зажимные средства с хвостовиком HSK для насадного инструмента	111
--	-----

Запасные части

Зубья пилы	117
Строгальные ножи	118
Поворотные и сменные пластины	128
Вспомогательные инструменты	135

Сервис по заточке LEUCO 139

Перепечатка, копирование и перевод, в том числе частично, разрешены только при наличии нашего предварительного согласия и с указанием первоисточника.

Мы оставляем за собой право на внесение изменений в интересах дальнейшего технического совершенствования. Мы не несем ответственности за опечатки. Данный каталог заменяет все предыдущие издания.
Версия 04/2019

MAGENTIFY WOOD PROCESSING LEUCO – НИЧЕГО НЕ УПУСКАТЬ ИЗ ВИДУ

LEUCO входит в число ведущих мировых поставщиков комплексных инструментальных решений и хорошо продуманного сервисного обслуживания для деревообрабатывающей промышленности.

Наша цель — использовать инновации, открывающие новые горизонты, чтобы расширить возможности наших клиентов и партнеров, а также раскрыть на благо всех людей потенциал, скрытый в таком возобновляемом природном ресурсе, как древесина и сходных с ней материалах.

В тесном контакте с представителями нашей отрасли мы разрабатываем дисковые пилы, дробители, насадной и концевой инструмент, сверла, поворотные пластины и зажимные средства с твердосплавным и алмазным покрытием.



**"В ОСНОВЕ НАШИХ ИННОВАЦИЙ
ЛЕЖАТ ПОТРЕБНОСТИ НАШИХ
КЛИЕНТОВ.**

**КЛЮЧЕВУЮ РОЛЬ В ЭТОМ ИГРАЕТ
ДИАЛОГ С НАШИМИ КЛИЕНТАМИ."**

Цель: Оптимизировать технологические процессы наших клиентов на фабриках по производству строительных материалов, мебели, плитных материалов, на лесопильных заводах и предприятиях по внутренней отделке помещений, а также открыть новые возможности для обработки постоянно увеличивающегося количества материалов.

Комплексное консультирование, наш сервис по заточке с качеством от производителя, а также перспективные системы инструментального учета и контроля — все это делает LEUCO квалифицированным партнером для наших клиентов во всем, что связано с инструментами.

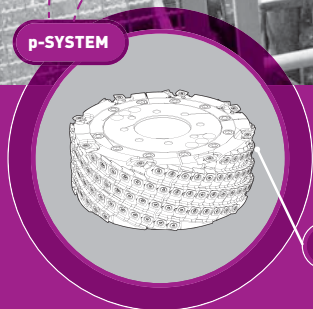
На сегодняшний день LEUCO имеет около 1200 сотрудников по всему миру. Наше предприятие представлено на всех пяти континентах и имеет свои торговые компании в Австралии, Бельгии, Англии, Японии, Польше, Сингапуре, Таиланде, Украине и Беларуси, а также торговые и производственные компании в Китае, Франции, Малайзии, России, Швейцарии, Южной Африке и США.

LEUCO

Magentify Wood Processing



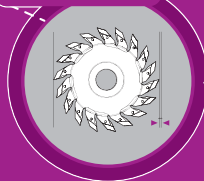
ОБРАБОТКА МАССИВНОЙ ДРЕВЕСИНЫ



Режущие материалы



ТОЧНОСТЬ ВРАЩЕНИЯ



ТОЧНОСТЬ
КАЧЕСТВО РЕЗА
БЕЗУПЕЧАТНОЕ
ВРЕЗАНИЕ НОЖЕЙ
ГЛАДКИЕ ПОВЕРХНОСТИ

КЛИЕНТ: «Экономия ресурсов и оптимальное использование отходов производства является в нашей отрасли не только приятным побочным эффектом, но и частью бизнеса. Наши изделия часто находятся в начале производственной цепочки. Если мы поставляем изделия хорошего качества, то от этого выигрывают те, кто выполняют последующую обработку.»

LEUCO: «Мы очень серьезно относимся к этой ответственности, которая лежит на наших инструментах. Нашим мерилom для процессов пиления, нарезки шипов, строгания и профилирования является высокая концентричность, большой рабочий ресурс, уменьшение налипания. Это позволяет Вам получить наилучшее качество, снизить время на переоснастку станка, достичь высокой скорости прохода и оптимального количества «отходов производства.»

ПИЛЕНИЕ

НАРЕЗКА
ШИПОВ

СТРОГАНИЕ

ПРОФИЛИРОВАНИЕ

POWER DIA PROFILER

нарезки
минишипа

ЭФФЕКТИВНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ РЕСУРСОВ

ТОНКИЕ РЕЗЫ

ОПТИМИЗАЦИЯ УДАЛЕНИЯ СТРУЖКИ

СНИЖЕНИЕ КОЛИЧЕСТВА ОТХОДОВ

ТОНКИЙ ПРОПИЛ

ТОНКИЙ СТАНДАРТНЫЙ



ПЛОСКИЙ СТРОГАЛЬНЫЙ НОЖ С ПОКРЫТИЕМ «LEUCO ТОРСОАТ», УВЕЛИЧИВАЮЩИМ РАБОЧИЙ РЕСУРС В 3 РАЗА

С 2017 года плоские строгальные ножи LEUCO доступны с новым, но уже хорошо зарекомендовавшим себя покрытием «LEUCO TopCoat». Их рабочий ресурс, в 3 раза превосходящий ресурс ножей без покрытия, завоевал доверие пользователей. Новое покрытие «LEUCO-TopCoat» препятствует прилипанию грязи к строгальному ножу и предотвращает нежелательный нагрев.

Ножи с покрытием можно использовать со всеми стандартными держателями строгальных головок. Их можно легко затачивать, не повреждая покрытие. После заточки ножи снова имеют тройной рабочий ресурс.

Хорошо зарекомендовавший себя слой

На протяжении почти двух лет у пользователей вызывает восхищение покрытие «LEUCO TopCoat» на фрезах для нарезки минишпила, которое увеличивает рабочий ресурс в 3 раза. Шипорезные фрезы с покрытием используются при обработке древесины как хвойных, так и лиственных пород.

Нанесение покрытия значительно снижает износ резца. В будущем покрытие «LEUCO TopCoat» станет неотъемлемой частью ассортимента инструментов для обработки массивной древесины.

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНАЯ ПРОФИЛЬНАЯ НОЖЕВАЯ ГОЛОВКА «ULTRAPROFILER PLUS»

Замена резцов: вручную, быстро и с максимальной точностью.

В новой высокопроизводительной ножевой головке «UltraProfilер plus» замена резцов выполняется вручную, но быстро и с максимальной точностью. Благодаря новому зажиму режущих пластин, ножи самостоятельно устанавливаются в необходимую позицию без зазоров. Для замены пользователю необходим лишь динамометрический ключ и максимум полминуты времени. Ножи устанавливаются точно и надежно, безопасность головки гарантирована.

Скорость резания нового UltraProfilер plus достигает 80 м/с при скорости подачи до 120 м/мин при 6000 об/мин. Ножевая головка с алюминиевым корпусом используется в универсальных двусторонних форматно-обрезных профильных станках и калевочных станках, а также в универсальных фрезерных станках с рабочим столом и в обрабатывающих центрах для профилирования массивной древесины и древесных материалов. По требованию клиента фирма LEUCO индивидуально профилирует корпус ножевой головки и сменные пластины, используя глубину профиля до 26 мм.



Новая ножевая головка LEUCO «UltraProfilер plus» позволяет достигать скорости резания 80 м/с. Благодаря новому зажиму пользователь может производить смену ножей с максимальной точностью вручную.

ПРОГРЕСС НЕ СТОИТ НА МЕСТЕ

Рольф Ромбах изготавливает элитные деревянные дома «только из дерева» при помощи головки для фрезерования деталей для домостроения «LEUCO surfCut». И на это имеются веские причины.

По-настоящему это началось девять лет тому назад. Рольф Ромбах начинает производство деталей «только из дерева» для строительства элитных домов. Что в этом нового: Все сборные детали изготавливаются из массивной древесины без клея при помощи резьбовых стержней, изготовленных из бука. В результате: история успех. Изобретательный строитель все время старается оптимизировать производственный процесс, и поэтому Ромбах использует новую высокопроизводительную головку для фрезерования деталей для домостроения «LEUCO surfCut».

Совсем не стандарт

При изготовлении деталей из массивной древесины «только из дерева» строганные шпунтованные доски помещаются на монтажные столы в положении накрест и по диагонали. Затем станок собственного изобретения просверливает на поверхности досок на определенном расстоянии друг от друга глухие отверстия и ввинчивает резьбовые винты, изготовленные из цельной массивной древесины. На данный момент счетчик установки показывает значение 1,7 миллиона. Эта технология запатентована и позволяет изготавливать без клея строительные детали, которые не подвержены скручиванию. Со временем фирма Rombach Bauholz und Abbund GmbH превратилась в одного из ведущих производителей деревянных домов. Это был долгий и напряженный путь от небольшой мастерской до одного из самых инновационных предприятий по производству деревянных домов, штат которого на данный момент насчитывает около 70 сотрудников. «Хотя резьбовое соединение держит намного лучше, чем деревянные дюбели, которые обычно используются для этих целей, но такое резьбовое соеди-

нение изготовить не так просто», — поясняет Ромбах. Для изготовления деревянных винтов Ромбах сам сконструировал и собрал станок, который нарезает резьбу. «Мы уже создали второй станок, который работает в три раза быстрее и еще точнее», — с радостью сообщает Ромбах.

Уникальность необходимо создать

За соединением, придающим жесткость, которое выполняется на изготовленном по индивидуальному заказу оборудовании следует решающий этап обработки. Плоская поверхность деталей, размер которых достигает

2,90 x 8,60 м, фрезеруются в портальном обрабатывающем центре Hundegger. С одной стороны, таким образом удаляются выступающие части резьбовых стержней, с другой стороны, происходит калибровка поверхности, чтобы обеспечить равномерную шлифовку другой стороны детали. При таких размерах этот процесс требует много времени, как и другие технологические операции, такие как форматирование, выборка четверти, пазование и чистовое фрезерование вырезов для окон и дверей. Эти выемки учитываются уже во время укладки

досочного настила на монтажный стол и позднее им необходимо лишь чистовое фрезерование. Однако рациональный процесс обработки деталей создает множество проблем при плоском фрезеровании поверхности стен. Так как при каждом движении вперед и назад фрезы для вальцовки с дроблением по ходу подачи и в противоход инструмент часто входит и выходит за пределы обрабатываемой детали не только на кромках, но и непосредственно через выемки для окон и дверей. Качество реза головки фрезы для вальцовки играет при этом решающую роль, тем более что она также используется в качестве хвостовой полой фрезы, пазовальной головки и головки для выбора четверти. «При такой обработке массивной древесины во время фрезерования по ходу подачи часто возникают сколы, когда инструмент выходит за пределы обрабатываемой детали», — говорит Штеффен Гампель, отвечающий за разработку инструментов в LEUCO. Компания решила справиться с этой проблемой при создании ножевой головки «LEUCO surfCut».

«С новой фрезой для вальцовки мы можем вести обработку в два раза быстрее, чем при использовании обычных инструментов, что позволяет нам достичь скорости подачи, которая составляет приблизительно 75% от максимально возможной скорости для этого станка, в то время как при использовании других инструментов она составляет 50%»

ПЛОТНИК ФРАНК ШМИД

В чем различие

Осевой угол головки «surfCut» был увеличен, поворотные и режущие пластины стали больше и стабильней. Вместе с немного закругленными режущими пластинами это значительно улучшает качество фрезерования, увеличивает рабочий ресурс при одновременном сохранении высокой скорости подачи.

В чем различие

«В отличие от обычных головок для фрезерования деталей для домостроения, мы увеличили осевой угол «surfCut», а поворотные и режущие пластины сделали больше и стабильней», – поясняет менеджер LEUCO по продукции. Вместе с немного закругленными режущими пластинами это значительно улучшает качество фрезерования, увеличивает рабочий ресурс при одновременном сохранении высокой скорости подачи. Неслучайно Ромбах был первым, кто распознал потенциал улучшенной головки для фрезерования деталей для домостроения, тем более что инструмент может использоваться в станке любого производителя. На протяжении около полутора лет фирма использует «surfCut» и экономит время и деньги. «С новой фрезой для вальцовки мы можем вести обработку в два раза быстрее, чем при использовании обычных инструментов, что позволяет нам достичь скорости подачи, которая составляет приблизительно 75% от максимально возможной скорости для этого станка, в то время как при использовании других инструментов она составляет 50%», – отмечает на основе своего опыта плотник Франк Шмид. Эксперт Штеффен Гампель может объяснить этот феномен: «Геометрия инструмента оптимизирована для обработки ели и пихты. При этом происходит дробление относительно большого числа сучков, т.е. выполняется фрезерование со стороны торца. Для чистого выполнения этого процесса решающую роль играет давление реза. А оно зависит от функционирующего и быстрого удаления стружки из пазуха инструмента для стружки.» В «surfCut» размер пазуха для стружки больше, а его форма спроектирована и оптимизирована в соответствии с этими требованиями. Это препятствует зажатию осколков сучков, что привело бы к увеличению давления реза и вследствие этого к неровным поверхностям. «Кроме того, большие пазухи для стружки и стабильная конструкция резцов во многом препятствуют поломке резца», – указывает Гампель.



При помощи «LEUCO surfCut» Рольф Ромбах улучшил работу на портале обрабатывающем центре Hundegger. Причина этого в том, что его клиенты предъявляют высокие требования к качеству обработки поверхности и плоское фрезерование деталей является базовой технологической операцией, для которой требуется меньше времени, если использовать новый инструмент. На фотографии Тобиас Верле.

Все сборные детали предприятие Ромбаха изготавливает в городе Оберхармерсбах (земля Баден-Вюртемберг) из массивной древесины без клея при помощи резьбовых стержней, изготовленных из бука. Эта технология запатентована и позволяет изготавливать без клея строительные детали, которые не подвержены скручиванию.

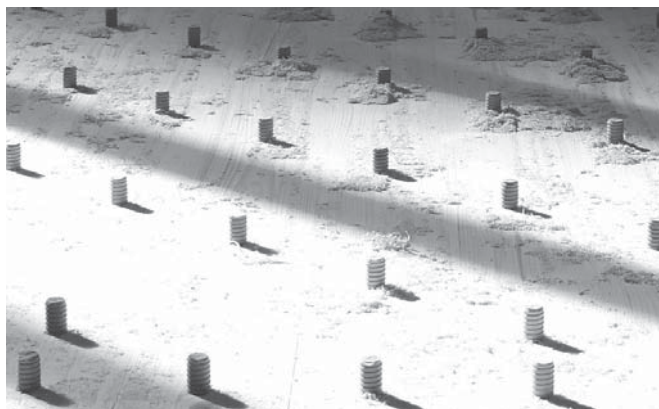


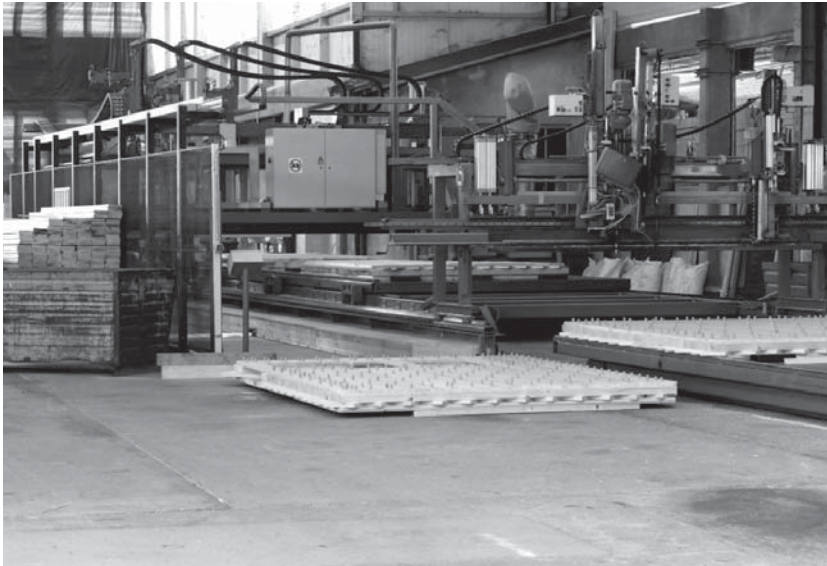
Слева направо: Владелец фирмы Рольф Ромбах, плотники Франк Шмид и Рейнгольд Изенман. Дополнительная информация на сайте www.nur-holz.com



Клиенты предъявляют высокие требования

Применение на предприятии головки «surfCut» снижает время на переналадку станка. «Если раньше при работе в две смены необходимо было производить смену ножей каждые два дня, то сегодня, несмотря на более высокую скорость подачи, достаточно поворачивать ножи каждые три или четыре дня», – поясняет Шмид. Снижение времени простоя и бесперебойный процесс производства, безусловно, радуют руководителя предприятия Рольфа Ромбаха. Потому что «требования наших клиентов к качеству заметно выросли. Не случайно мы продолжаем поиск более оптимальных решений для каждой технологической операции и инвестировали значительные средства в оснащение станочного парка. Свой вклад в это вносит и шлифовальный станок для обработки поверхностей лицевых сторон. В будущем около 95% деталей не будут облицовываться. Наши клиенты хотят видеть древесину, которая имеет идеальную поверхность», – отмечает Ромбах. Поэтому качество лицевой поверхности, обработанной простыми фрезерными инструментами, все реже удовлетворяет предъявляемым требованиям. У Ромбаха в этом нет никаких сомнений. «Инструменты LEUCO позволяют нам быстрее выполнять обработку, их рабочий ресурс больше, и они позволяют нам добиваемся высокого качества обработки», – говорит Ромбах.



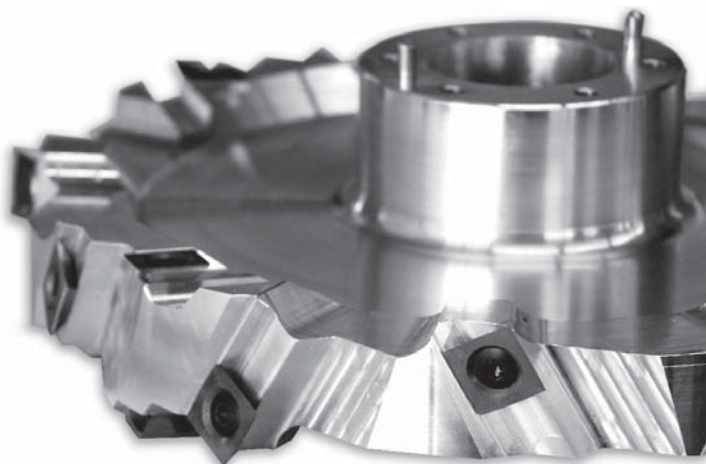


Вырезы для окон и дверей учитываются уже во время укладки досочного настила и позднее им необходимо лишь чистовое фрезерование. При каждом движении вперед и назад фрезы для вальцовки с дроблением по ходу подачи и в противоход инструмент часто входит и выходит за пределы обрабатываемой детали. LEUCO surfCut позволяет Ромбаху фрезеровать со скоростью подачи, которая составляет 75% от максимально возможной скорости для этого станка.

КРАТКИЙ ОБЗОР – НОЖЕВАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ КРУГЛОПИЛЬНО-ФРЕЗЕРНОГО СТАНКА «LEUCO SURFCUT» С ФИНИШНЫМ КАЧЕСТВОМ

Плоское фрезерование, выборка четверти, фрезерование гнезд под шипы или пазование: Новая ножевая головка для фрезерования деталей для домостроения «LEUCO surfCut» вызывает восхищение у предприятий по производству деревянных конструкций и столярно-плотничных мастерских.

- ! Очень ровные поверхности без сколов, как правило, даже при наличии сучков
- ! Большой рабочий ресурс — максимальный срок службы больше в четыре раза
- ! Большие пазухи хорошо справляются с большим количеством стружки, в них не застревают сучки
- ! Снижено время на переоснастку станка — новая концепция головки для фрезерования деталей для домостроения
- ! использует меньшее количество ножей для увеличения производительности
- ! Может использоваться во всех обрабатывающих центрах для фрезерования деталей для домостроения вне зависимости от производителя станка



**ЗВЕРТАЙТЕСЯ
ДО НАС!**

Markus ERKENBRECHER

Markus.Erkenbrecher@leuco.com



Boris WEINGART

Boris.Weingart@leuco.com



Markus SCHINDHELM

Markus.Schindhelm@leuco.com



Christian WEIGEL

Christian.Weigel@leuco.com



У нас ви отримаєте інструментальні рішення, зокрема для розрізів у вологій та замерзлій сировій деревині, для шипорізних фрез із різними ріжучими матеріалами/покриттями для тримальних і нетримальних з'єднань, а також багато іншого.

НОВАЯ ГЕОМЕТРИЯ — ЗАЛОГ УСПЕХА

Фреза новой конструкции снижает количество сколов на кромке при выходе из материала, а ее рабочий ресурс больше

На протяжении почти двух лет фирма Abies Austria в городе Обервайс использует фрезы LEUCO для минишипа, которые она получает через Oertli. В начале сотрудничества была поставлена цель снизить количество сколов на кромке при выходе из материала и одновременно увеличить рабочий ресурс фрез. Как сообщает предприятие, занимающееся обработкой конструкционной массивной древесины, из Верхней Австрии, цель была успешно достигнута.

«Нас не удовлетворяла поверхность из-за сильных сколов на кромке при выходе фрезы из материала», — объясняет Гюнтер Гессенбергер, директор фирмы Abies Austria. По этой причине мы начали поиск партнера, который смог бы решить эту проблему. Вместе с фирмой Oertli, представляющей LEUCO в Австрии, мы начали поиск решения. В процессе разработки новой системы фрезерования производитель инструментов учитывал местные особенности, такие как время такта, используемый клей и параметры системы управления. Конечной целью было более высокое качество обработки при сохранении той же производительности.

Новая геометрия зубьев

Проект был разделен на две фазы. На первом этапе внимание было направлено на геометрию зубьев, на втором этапе LEUCO разработала новое покрытие для инструмента. «При изменении геометрии зубьев главной задачей было повысить режущую способность резца», — поясняет Роман Эдельгофер, менеджер по работе с ключевыми клиентами фирмы Oertli. При этом учитывалось то, что новая клиновидная форма должна обеспечивать достаточно прочное склеивание посредством клея, не содержащего волокон. Фирма Abies Austria использует такие типы клея, потому что они не вызывают набухания, а также обеспечивают большой рабочий ресурс строгальных ножей. «Вскоре мы нашли подходящую геометрию зубьев», — сообщает Эдельгофер.

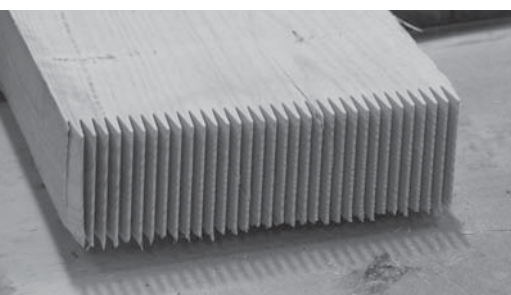


Партнеры по проекту: (слева направо) Роман Эдельгофер, менеджер по работе с ключевыми клиентами в Oertli LEUCO, и Гюнтер Гессенбергер, директор фирмы Abies Austria, с новым типом шипорезной фрезы



Помимо шипорезных фрез, LEUCO также поставляет дисковые пилы. Гессенбергер и Эдельгофер с дисковой пилой особой формы

Новая шипорезная фреза снизила количество сколов, сохранив при этом прежнее высокое качество обрабатываемой поверхности (фото слева). Как утверждает Гессенбергер, рабочий ресурс увеличился прибл. на 20 %. Новый тип геометрии зубьев обеспечивает достаточное зажатие между минишипами (фото в центре). Новая система позволила создавать чистую поверхность (фото справа).



Прочное покрытие

Затем было разработано новое покрытие, которое дополнительно увеличивает рабочий ресурс. «При этом необходимо найти золотую середину между толщиной покрытия и возникающим в результате этого закруглением, а также стабильностью для сервисного обслуживания», — поясняет Эдельгофер. При изготовлении инструмента покрытие на резец наносится вакуумным способом путем испарения металла, что приводит к определенному закруглению резца. LEUCO достигает высокой точности новых инструментов за счет заточки передней грани шипорезного зуба. Эта дополнительная рабочая операция при производстве фрез дает много преимуществ клиентам, объясняет Эдельгофер: «Шипорезные фрезы всегда используются с остро заточенными зубьями. Это относится как к новым инструментам, так и к инструментам после заточки.» При этом полностью реализуется защитная функция покрытия, которая увеличивает рабочий ресурс. «Принимая во внимание все аспекты, нам удалось добиться хорошего результата. В этом нам очень помогает наш опыт использования покрытий», — отмечает Эдельгофер.

Рабочий ресурс +20 %

«Мы довольны результатом. Эти меры повысили рабочий ресурс приблизительно на двадцать процентов. Одновременно улучшилось качество поверхности. При этом мы следили за тем, чтобы расходы не выходили за определенные рамки», — поясняет Гессенбергер.

Широкий выбор

Ассортимент продукции Abies Austria включает не только конструкционную массивную древесину. Широкий выбор, предоставляемый деревообрабатывающим предприятием, включает в себя продукцию от пиломатериала до готовых комплектов, например, для самостоятельной сборки дачных домиков или навесов для автомобилей. Чтобы самостоятельно производить такие комплекты, в 2014 году был приобретен капитально отремонтированный станок для изготовления деталей для домостроения Hundegger K1, позволяющий изготавливать всевозможные плотничные соединения деревянных элементов. На протяжении последних лет директор фирмы стал замечать, что наличие определенного спектра обработки становится все более важным. «Обработка становится все более углубленной. Для некоторых проектов важно предоставлять широкий спектр обработки, т.к. получение заказа возможно только в том случае, если мы можем выполнить все виды обработки», — объясняет Гессенбергер.

От фрез для минипа до инструментов для фрезерования деталей для домостроения

С момента совместной разработки инструментов LEUCO поставляет этой фирме также дисковые пилы, которые в основном имеют особые размеры. Они адаптированы для станочного парка и рабочих параметров. Кроме того, в фирму Abies Austria поставля-

ются строгальные ножи с покрытием и без. Чтобы клиент был полностью доволен, производитель инструментов помимо хорошего консультирования перед покупкой должен также обеспечить хорошее постсервисное обслуживание. Поэтому сотрудник сервисной службы Oertli приезжает каждую неделю к клиенту и решает проблемы с инструментами, нуждающимися в заточке, при помощи службы по сбору и доставке инструментов. В настоящее время LEUCO уже разрабатывает новые инструменты и системы нанесения покрытий. Фирма Oertli также уделяет все больше внимания инструментам для фрезерования деталей для домостроения на базе ЧПУ. Эдельгофер рекомендует обратить внимание на выставку LIGNA, на которой оба производителя представят свои новинки..

Статьи были опубликованы в журнале Holzkurier, выпуск 15/2017

ABIES AUSTRIA

Место расположения: г. Обервайс, Австрия

Дата основания: 2005 г.

Директора: Андреас Максвальд, Гюнтер Гессенбергер

Число сотрудников: 43

Продукция: конструкционная массивная древесина стандартного и нестандартного качества, детали для домостроения, настилы для бревенчатых домов, готовые комплекты для самостоятельной сборки домов, навесы для автомобилей

Фирма Abies Austria была основана в 2005 году Андреасом Максвальдом и Гюнтером Гессенбергером. С июня 2006 года в городе Обервайс в Верхней Австрии производят конструкционную массивную древесину

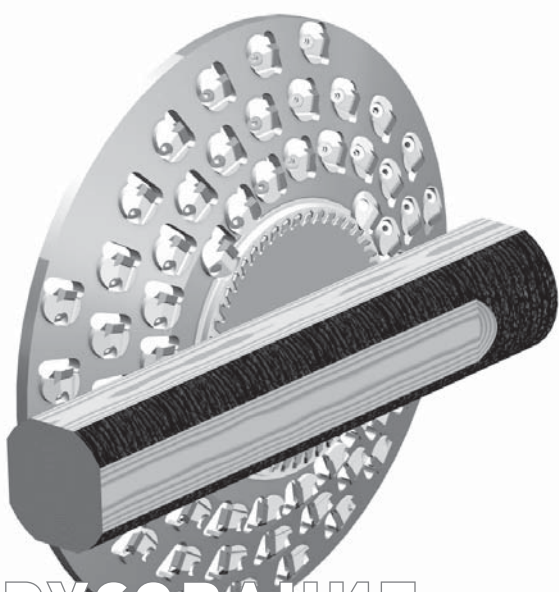


После строгания конструкционная массивная древесина обрезается на необходимую длину

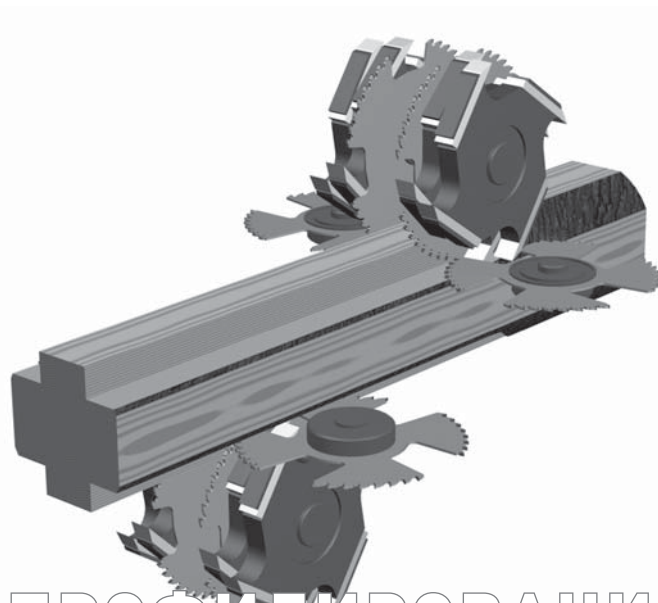


По желанию клиента выполняется комплектование изделий

Спектр услуг Abies Austria включает также фрезерование деталей для домостроения. В частности предлагаются комплекты для самостоятельной сборки дачных домиков и навесов для автомобилей

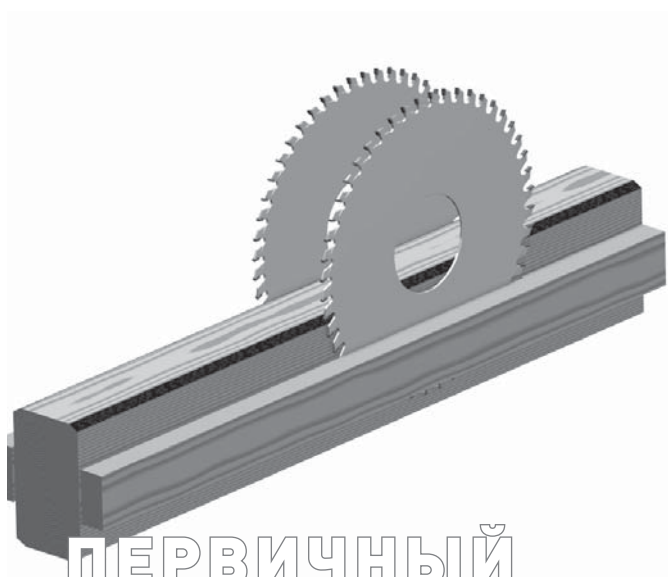


БРУСОВАНИЕ

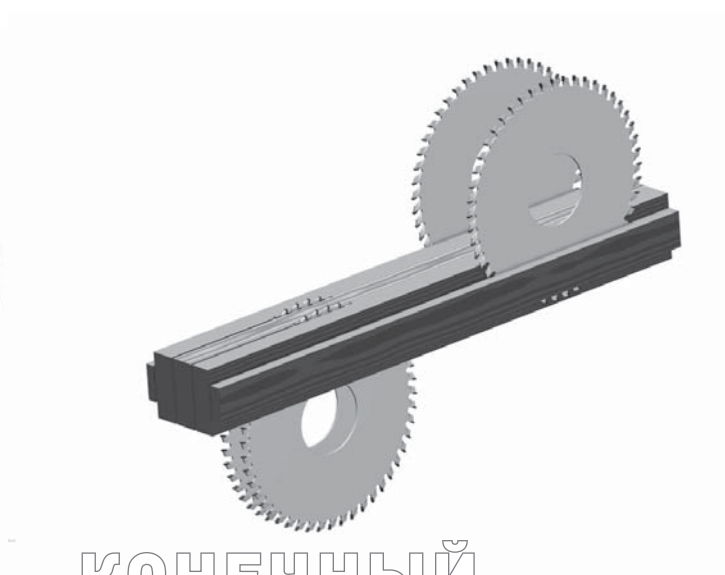


ПРОФИЛИРОВАНИЕ

Лесопильный завод



ПЕРВИЧНЫЙ
РАСКРОЙ



КОНЕЧНЫЙ
РАСКРОЙ

Продукт

Брусование и Профилирование

Первичный раскрой

Конечный раскрой

Дистанционные кольца

Сторона

3

13

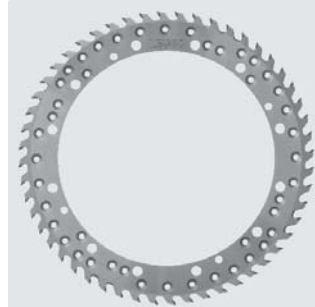
16

19

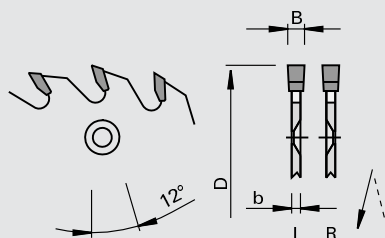
116410

Дробительный венец HW "F" - Linck

Продукт



Чертеж

LEUCO
taplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- стружечные станки в первичной и чистовое пиление
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- Материал для реза: HW HL Solid 15 или HL Board 20

Преимущества

- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

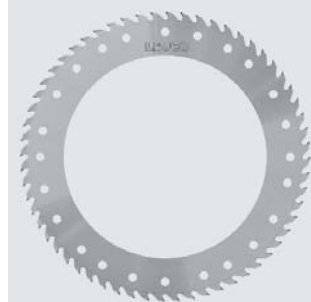
- пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
- идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
576	4,5	3.5	6.0	531	422	52	Linck V25	80347850 s	80347849 s
724	4,5	3.5	6.0	684	586	64	Linck VM45	80371095 s	80371094 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

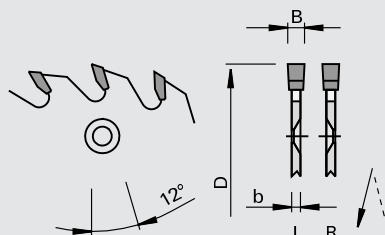
116410

Дробительный венец HW "F" - EWD

Продукт



Чертеж

LEUCO
taplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- стружечные станки в первичной и чистовое пиление
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- Материал для реза: HW HL Solid 15 или HL Board 20

Преимущества

- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

- пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
- идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
745	6,6	5.0	6.0	700	520	60	EWD PF19	80291614 s	80291613 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

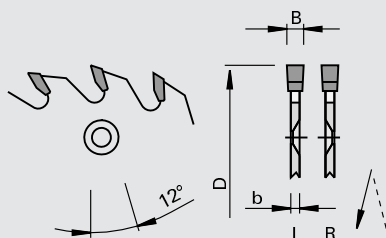
116410

Дробительный венец HW "F"

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- стружечные станки в первичной и чистовое пиление
- для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- Материал для резца: HW HL Solid 15 или HL Board 20

Преимущества

- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Дополнения

- пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
- идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
560	5,0	3.6	5.8	485	405	48-4	80317242 s	80317243 s
605	4,4	3.2	6.0	540	440	48	80294208 s	80294209 s
620	5,0	3.8	5.0	540	450	60-3	80206577 s	80206581 s
630	4,4	3.2	6.0	539	440	48-3	80274257 s	80274262 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

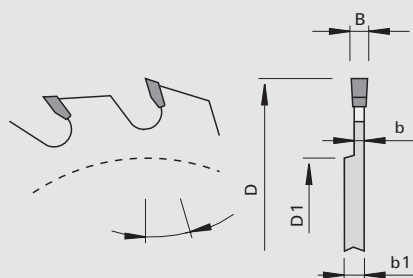
116200

Сегменты HW - для профилирующий агрегат Linck VPM

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Профилирующий агрегат
Linck VPM
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Дополнения

	Ø D	B	b	D1	b1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	414 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	360 [мм]	8 [мм]	10	80334874 s	80335077 s
	497 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	446 [мм]	8 [мм]	8	80333596 s	80335075 s
	499.4 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	446 [мм]	7 [мм]	10	80350396 s	80350395 s
	498.2 [мм]	3,5 [мм]	2.5 [мм]	447 [мм]	7 [мм]	11	80371097 s	80371098 s

101310

Дисковые пилы для многопильных станков HW "F" - для профилирующий агрегат Linck VPM

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Профилирующий агрегат
Linck VPM
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Дополнения

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

101315

Дисковые пилы для многопильных станков HW с HW очистным зубом "F" - для профилирующий агрегат NewSaw

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Профилирующие линии
NewSaw
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 06
Дисковые пилы с различными
вырезами в корпусе

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 s
351	4,6	3,2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

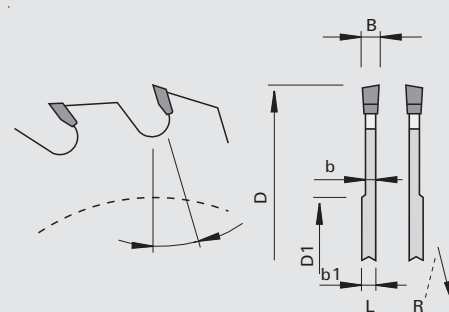
101353

Дисковые пилы для многопильных станков HW "ES" - для профилирующий агрегат NewSaw

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Профилирующие линии
NewSaw
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: острый с одной
стороны "ES"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

Дополнения

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	DKN	вырез/пробел в венце зубьев	Идент. № [L]	Идент. № [R]
250	5,2	3,6	6,0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 s	80363727 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	шт.		

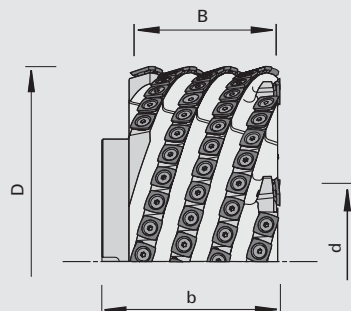
120281

Фуговальные и фальцовочные фрезы p-System HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
p-system

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

профильно-брусующая линия
EWD FR15, FR16
Linck VPF340
для углового фрезерования /
профилирования

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

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

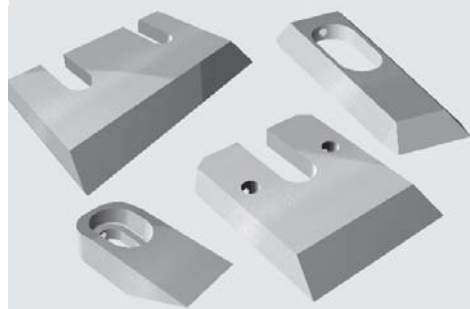
Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой ∠	
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверх
360	139,5	164	110	8+8	70	вертикальная ось вниз
402	139	164	110	8+8	70	вертикальная ось вверх
402	139	164	110	8+8	70	вертикальная ось вниз
402	121	139	120/200	8+8	70	вертикальная ось вверх
402	121	139	120/200	8+8	70	вертикальная ось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

Ø D	B	b	Ø d	Z	осевой	осевой	
360	64	164	60	8+8	70	горизонтальная ось слева	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось справа	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	горизонтальная ось слева	EWD
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		
Поворотные пластины				B	H	S	LEUCODUR № класса YE Идент. №
для Ø D = 360 mm				21	21	5.5	HL Solid 60 151559 10 186110
для Ø D = 402 mm				21	21	5.5	HL Solid 60 151559 10 186111
				[мм]	[мм]	[мм]	шт.
Запасные части				Размер		№ класса	YE Идент. №
Цилиндрические винты				M14x60 ISO 4762 12.9		995111	10 185008
Цилиндрические винты				M14x80 DIN 4762 12.9		995111	10 185181
Конусные пригоночные болты				M6x10 D7.8x20GRD 10.9		995191	10 184891
Винты с плоской головкой				M7x17 T30 10.9		995125	10 185643
Ремкомплект				Резьбовые вставки, спиральное сверло, метчик, встроенный шпиндель, цапфоломатель M7		985200	1 185881 s
Helicoil®				M7x10,5		995490	10 50930340
				[мм]			шт.
принадлежности						№ класса	YE Идент. №
Сверлильное приспособление				для Ø D=360 мм слева и Helicoil® d=7,5 мм		997600	1 186440 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=360 мм справа и Helicoil® d=7,5 мм		997600	1 186441 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=360 мм слева и отверстия под резьбу d=5,5 мм		997600	1 186442 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=360 мм справа и отверстия под резьбу d=5,5 мм		997600	1 186443 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=402 мм слева и Helicoil® d=7,5 мм		997600	1 186444 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=402 мм справа и Helicoil® d=7,5 мм		997600	1 186445 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=402 мм слева и отверстия под резьбу d=5,5 мм		997600	1 186446 s
Сверлильное приспособление				для Ø D=402 мм справа и отверстия под резьбу d=5,5 мм		997600	1 186447 s
							шт.

332321

Ножи - Linck

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

Linck
для стружечных станков/
линий



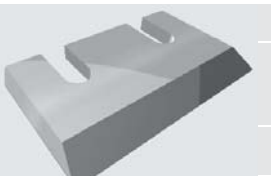

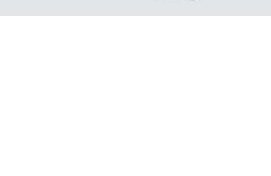
Исполнение

режущий материал: HS для
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

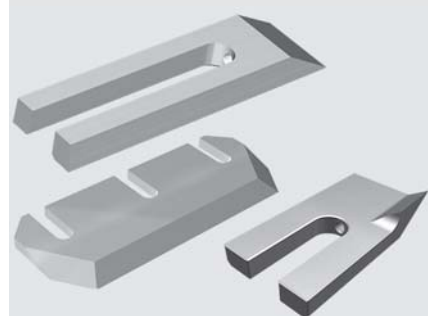
	Размер		LEUCODUR		Идент. №
	[мм]				
	Рубильные ножи - Linck 105x41x8		1 овальное отверстие 1 резьб.отв. M5 в задней части		185542 #
	[мм]				
	Рубильные ножи - Linck 105x92x12		1 паз 2 резьб.отв. M6 в задней части		185540
	[мм]				
	Рубильные ножи - Linck 184x108x14		2 паза 2 резьб.отв. M6 в задней части		185541 #
	[мм]				
	Чистовой нож - Linck 76x35x20		1 резьб.отв. M6 в задней части, усеченной на 20 мм/8° прямые боковые грани		185543 #
	[мм]				

332321

Нож - EWD

Продукт

Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

ЕWD
для строжечных станков/
линий

Исполнение

режущий материал: HS для
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 2 шт.

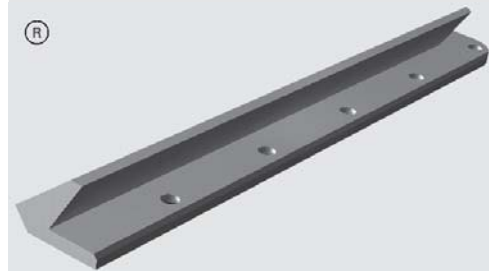
	Размер		LEUCODUR		Идент. №	
	Роторный нож - EWD	289x115x12	3 паза 2 резьб.отв. М6 в задней части боковые фаски 29° скосы боковых граней 34°	HS		185544
	[мм]					
	Размер		LEUCODUR		Идент. №	
	Рубильные ножи - EWD	153x40x14,5	1 паза 1 резьб.отв. М6	HS		186494 s
	[мм]					
	Размер		LEUCODUR		Идент. №	
	Строгальные ножи - EWD	15,9/9x75x39	1 паза 1 резьб.отв. М5	HS	R	186514 s
	Строгальные ножи - EWD	15,9/9x75x39	1 паза 1 резьб.отв. М5	HS	L	186515 s
	[мм]					

332321

Стружколомом - EWD

Продукт

Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

I установки EWD

Исполнение

Преимущества

I улучшенная ломка стружки

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.



Размер

LEUCODUR

Идент. №

Стружколомом - EWD 274x43x25

HS

R

186470 s

Стружколомом - EWD 274x43x25

HS

L

186469 s

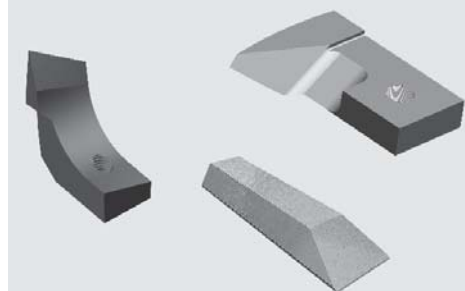
[мм]

332321

Нож - Veisto HewSaw

Продукт

Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

I Veisto HewSaw
I для стружечных станков/
линий

Исполнение

I режущий материал: HS для
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.



Размер

LEUCODUR

Идент. №

Нож - Veisto HewSaw 72x53x34/27,9

1 резьб.отв. M12

HS

R

185882 s

Нож - Veisto HewSaw 72x53x34/27,9

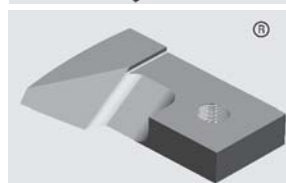
1 резьб.отв. M12

HS

L

185883 s

[мм]



Размер

LEUCODUR

Идент. №

Нож - Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45

1 резьб.отв. M16

HS

R

185884 s

Нож - Veisto HewSaw 94,5x19,9x74,5/45

1 резьб.отв. M16

HS

L

185885 s

[мм]



Размер

LEUCODUR

Идент. №

Рубильные ножи - Veisto
HewSaw 82x25x101 резьб.отв. M6 в задней
части

HS

186449 s

[мм]

132321

Луцильный нож HW

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I для строжечных станков/
линий

Исполнение

I режущий материал: HW HL
Solid 20 для твердой и мягкой
древесины

Преимущества

Дополнения

I упаковочная единица 2 шт.



Размер

LEUCODUR

Идент. №

Луцильный нож

49,5x103x23

2 резьб.отв. M12

HW

R

185886 s

Луцильный нож

49,5x103x23

2 резьб.отв. M12

HW

L

185887 s

[мм]



Размер

LEUCODUR

Идент. №

Луцильный нож

90x60x21

2 резьб.отв. M12

HW

R

185889 s

Луцильный нож

105x60x20

2 резьб.отв. M12

HW

R

185888 s

[мм]

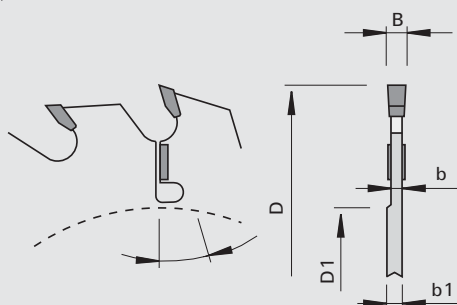
101317

Пилы HW для многопила первичной обработки с HW очистными ножами "F" - Linck

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки первичной обработки
с или без стружечного станка
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев
отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
уменьшающее нагрузку
на станок рапределение
резцов/зубьев посредством
переменной постановки пил на
вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в
соответствии с требованиями
клиента и параметрами
станка, совместно
с рекомендациями
технического отдела и
соответствии с заводскими
нормами LEUCO
идент.номер служит
только для применого
ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL	DKN	Идент. № [L]	Идент. № [R]
445	4,8	3.2	6.8	190	120	28	4	4/13/156	Linck VS	80250724 s	80250723 s
470	5,0	3.6	6.8	190	120	28	6	8/13/156	Linck VS	80290358 s	80290357 s
505	5,6	3.8	6.8	190	120	28	4	8/14,5/156	Linck VS	80281372 s	80281373 s
520	5,0	3.2			110	32	6	12/13/140	Linck VS	80269113 s	80269113 s
525	5,6	4.0	6.8	190	120	24	6	6/13/156	Linck VS	80307585 s	80307584 s
525	4,8	3.2	6.8	240	160	28	6	6/12/210	Linck VS	80279581 s	80279579 s
540	4,2	2.8	5.1	235	145	24	6	8/12,5/165	20x7 Linck CSMK 285	80245193 s	80245192 s
540	5,0	3.4	6.8	205	150	24	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80268479 s	80268478 s
540	4,8	3.2	6.8	205	150	28	6	8/11/180	Linck CSMK 285	80283376 s	80283375 s
540	5,2	3.4	6.8	205	150	28	6	8/12/180	Linck CSMK 285	80333677 s	80333678 s
550	5,2	3.5			120	24	6	8/18/155	Linck VS	80254383 s	80254381 s
580	5,0	3.2	5.2	250	145	32	6	8/12/165	20x5 Linck CSMK 325	80333690 s	80333692 s
648	5,6	3.8	6.8	210	160	24	8	8/11/185	Linck CSMK 375	80250585 s	80250584 s
695	5,0	3.4	6.8	350	170	50	8	12/12/195	20x5 Linck CSMK 425	80258266 s	80258264 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		[мм]		

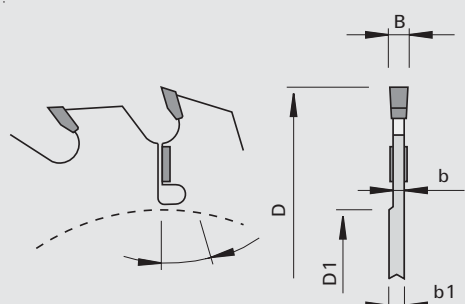
101317

Пилы HW для многопила первичной обработки с HW очистными ножами "F" - EWD

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки первичной обработки
с или без стружечного станка
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев
отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
уменьшающее нагрузку
на станок рапределение
резцов/зубьев посредством
переменной постановки пил на
вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в
соответствии с требованиями
клиента и параметрами
станка, совместно
с рекомендациями
технического отдела и
соответствии с заводскими
нормами LEUCO
идент.номер служит
только для применого
ориентирования

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

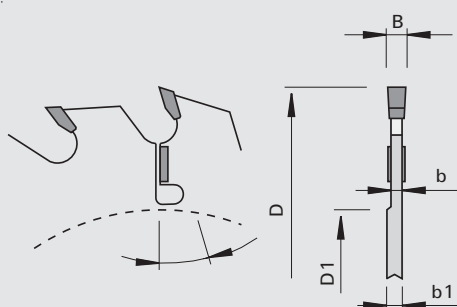
101317

Пилы HW для многопила первичной обработки с HW очистными ножами "F" - Möhringer

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки первичной обработки с или без стружечного станка для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20
двойные пазы для шпонки типа A и C на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев
отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
уменьшающее нагрузку на станок распределение резцов/зубьев посредством переменной постановки пил на вал (шпонки A-C-A и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	NL		Идент. № [L]	Идент. № [R]
595	5,2	3,6	6,8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.				

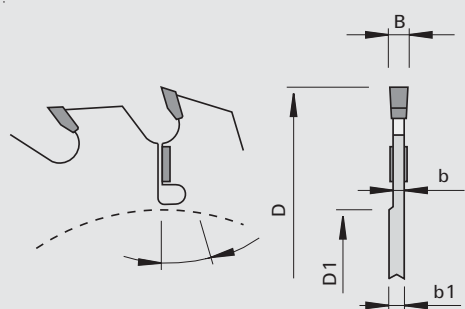
101316

HW пилы для раскроя бруса с HW очистными зубьями "F" - Linck

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для раскроя бруса с или без стружечного станка для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев
отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
уменьшающее нагрузку на станок распределение резцов/зубьев посредством переменной постановки пил на вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	количество очистных зубьев	DKN		Идент. №
520	3,6	2.2			150	36	4	37x10	Linck MKV	80231924 s
520	4,6	3.2			150	28	6	37x10	Linck MKV	80255324 s
540	4,8	3.4			150	24	4	37x10	Linck MKV	80254014 s
540	4,4	2.8	4.9	230	150	28	6	37x10	Linck MKV	80259614 s
540	3,2	2.0			150	46	4	37x10	Linck MKV	80273199 s
540	3,4	2.1	3.9	345	150	45	6	37x10	Linck MKV	80337192 s
540	4,0	2.6			150	36	6	36,5x9	Linck MKV	80293102 s
540	4,0	2.6			150	30	6	36,5x9	Linck MKV	80307378 s
545	2,8	1.8			150	57	3	37x10	Linck MKV	80326780 s
570	4,8	3.4			150	20	6	37x10	Linck MKV	80270360 s
570	3,2	2.2	4.6	400	150	54	6	37x10	Linck MKV	80293546 s
570	2,9	1.9	3.9	400	150	56	6	37x10	Linck MKV	80332037 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

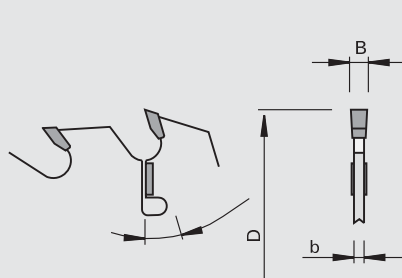
101316

HW пилы для раскря бруса с HW очистными зубьями "F" - EWD

Продукт



Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

станки для раскря бруса с
или без стружечного станка
для продольного реза в сухой
и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL
Board 20
двойные пазы для шпонки
типа А и С на одной пиле
смещены по отношению друг
к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев
отсутствие бокового набегания
дерева на основное полотно
благодаря твердосплавному
очистному зубу
уменьшающее нагрузку
на станок рапределение
резцов/зубьев посредством
переменной постановки пил на
вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

пилы оптимизируются в
соответствии с требованиями
клиента и параметрами
станка, совместно
с рекомендациями
технического отдела и
соответствии с заводскими
нормами LEUCO
идент.номер служит
только для применого
ориентирования

Ø D	B	b	Ø d	Z	количество очистных зубьев	DKN	Идент. №
450	3,8	2.5	110	24	4	17x8 EWD FR	80264025 s
450	4,2	2.7	150	36	4	37x7 EWD	80225333 s
500	4,4	3.0	150	24	4	37x7 EWD FR12	80236978 s
520	4,9	3.4	150	24	6	36,5x4 EWD FR12	80291680 s
520	4,9	3.4	150	48	6	36,5x4 EWD FR12	80291939 s
520	4,9	3.4	150	32	6	36,5x4 EWD FR12	80308059 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]	

101316

HW пилы для раскроя бруса с HW очистными зубьями "F" - NewSaw

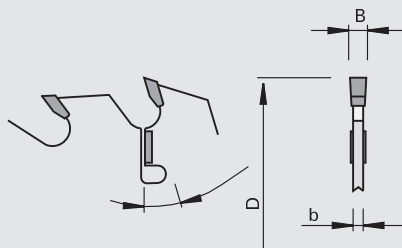
Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

станки для раскроя бруса с или без стружечного станка для продольного реза в сухой и влажной мягкой древесине

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20
двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев
отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
уменьшающее нагрузку на станок распределение резцов/зубьев посредством переменной постановки пил на вал (шпонки А-С-А и т.д.)

Дополнения

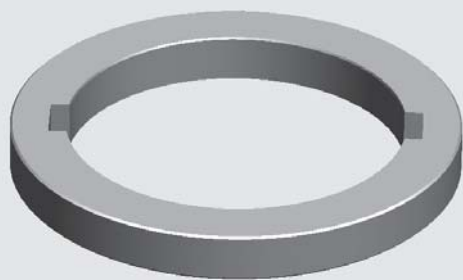
пилы оптимизируются в соответствии с требованиями клиента и параметрами станка, совместно с рекомендациями технического отдела и соответствии с заводскими нормами LEUCO
идент.номер служит только для применого ориентирования

Ø D	B	b	Ø d	Z	количество очистных зубьев		Идент. №
351	4,4	3.2	70	24	2+2	NewSaw	192611
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

955520

Дистанционные кольца - сталь

Продукт



Дополнения

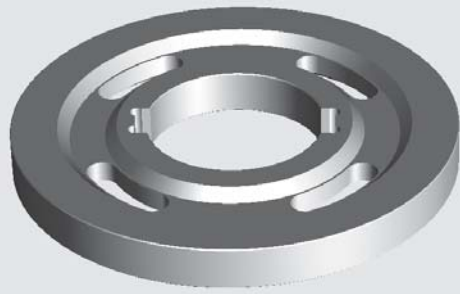
- | Дистанционные кольца для лесопильных заводов
- | Другие исполнения и размеры по запросу

Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №
150	0,5	115	29x131	80370453 s
150	1,0	115	29x131	80370454 s
190	2,0	150	36,3x167	80383237 s
190	3,0	150	36,3x167	80383238 s
190	5,0	150	36,3x167	80383239 s
190	10,5	150	37x170	80387052 s
190	11,5	150	37x170	80387053 s
190	12,5	150	37x170	80387054 s
190	40,4	150	37x170	80387912 s
200	1,0	150	37x157,8	80291659 s
200	2,0	150	37x157,8	80291660 s
200	3,0	150	37x157,8	80291661 s
200	6,8	150	37x157,8	80404151 s
200	21,6	150	37x157,8	80291663 s
200	31,6	150	37x157,8	80291662 s
220	10,4	150	37x170	80283020 s
270	10	150	36,3x167	80363407 s
270	30	150	36,5x168	80386011 s
270	150	150	36,3x167	80354756 s
320	10,4	150	37x170	80283019 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

955520

Дистанционные кольца - алюминий, ступенчатое исполнение

Продукт



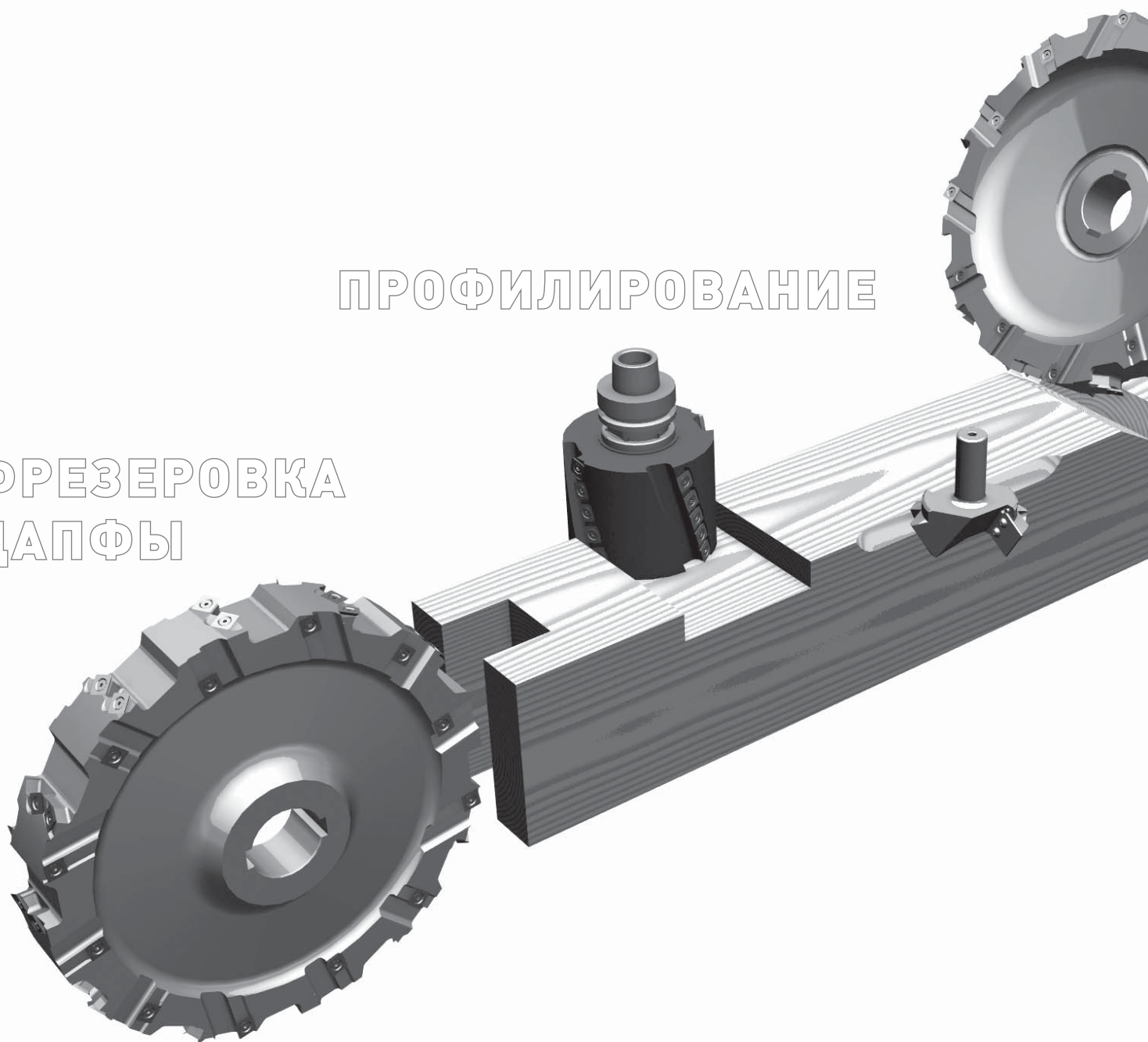
Дополнения

- | Дистанционные кольца для лесопильных заводов
- | Другие исполнения и размеры по запросу

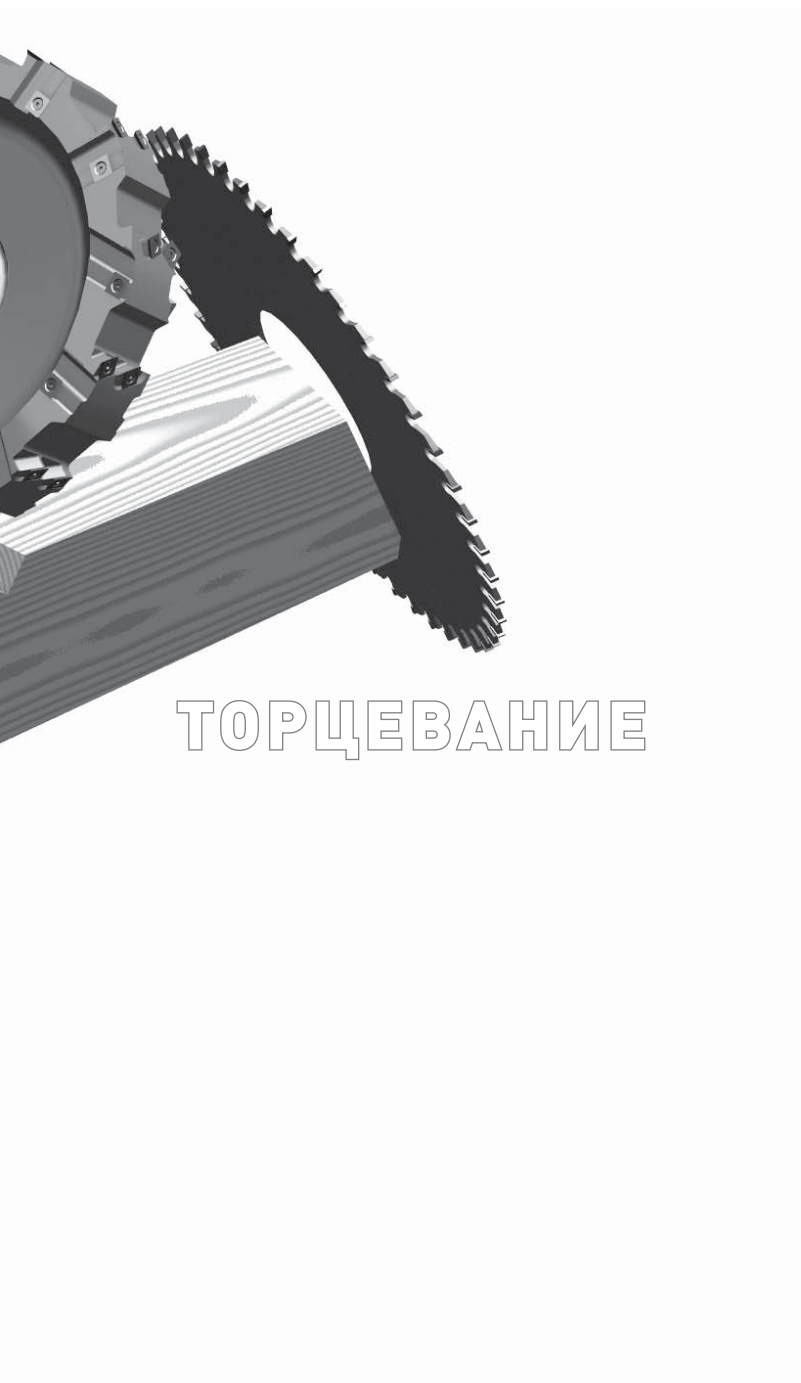
Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №
380	37,7	150	37x170	80187182 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

ПРОФИЛИРОВАНИЕ

ФРЕЗЕРОВКА
ЦАПФЫ



Детали для домостроения



Продукт
Пиление
Фрезерование

Сторона
23
26

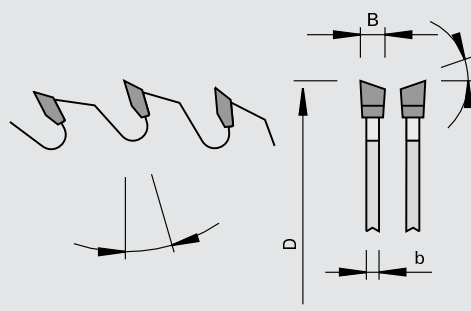
101320

Форматные дисковые пилы HW "WS" - Weinmann

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

комбинированные установки для плотничных подготовительных работ
специальные станки для форматного реза в древесно-стружечных материалах
для торцового и косого резания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

форма зуба: попеременнокопый зуб "WS"
режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	α атаки	α заострения	Идент. №
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann 192427
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann 192428
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]	

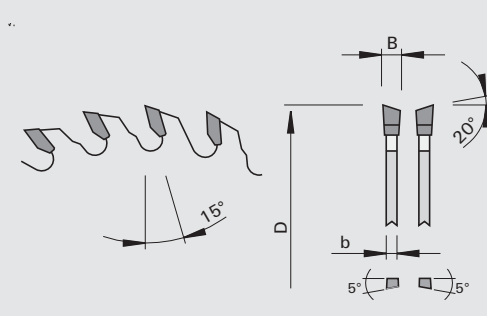
101320

Обрезные пилы HW "WSA" для двусторонних станков с дополнительными охлаждающими элементами

Продукт



Чертеж


LEUCO
tapline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	4,0	2.6	30	54	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3.0	30	60	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3.0	30	72	2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3.2	30	72	2/10/80	189792
500	4,8	3.2	30	108	2/10/80 + 2/15/63	189794
550	4,8	3.2	30	72	2/10/80	189795
600	5,4	4.0	30	72	2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4.0	40	72	2/10/60	189797
650	5,6	4.0	30	96	2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4.0	30	54	2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189800 s
720	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189801
735	6,2	4.4	30	48	2/8,5/90	Hundegger 189802 s
735	6,2	4.4	30	72	2/8,5/90	Hundegger 189803 s
760	6,2	4.4	30	48	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189804 s
760	6,2	4.4	30	72	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189805 s
760	6,2	4.4	30	96	2/14/400 + 4/8,5/90	Hundegger 189806
800	6,2	4.4	30	48		Paul 189807 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

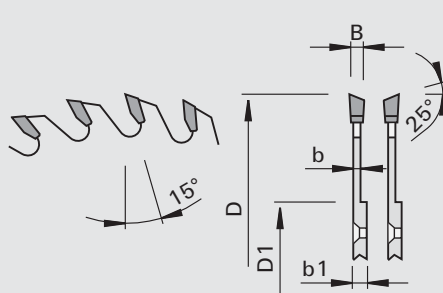
101327

Торцовые дисковые пилы HW с дополнительными охлаждающими элементами - поперечное и комбинированное пиление "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

комбинированный
круглопильно-фрезерный
станок для домостроения
для поперечного реза, "косой
врубki" при соединении
стропил и торцовки

Исполнение

положительный передний угол
с охлаждающими элементами
форма зуба:
попеременнокосой зуб "WS"
режущий материал: HW HL
Board 20

Преимущества

Чрезвычайно высокий предел
прочности на изгиб и твердость
зубьев

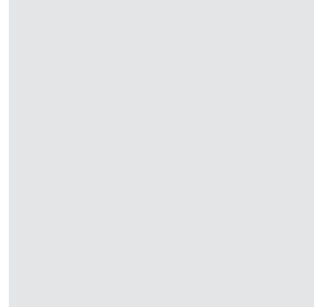
Дополнения

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	NL	Идент. №
555	5,2	3.6	6.0	115	55	54	6/6,6/75 Weinmann	192656
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

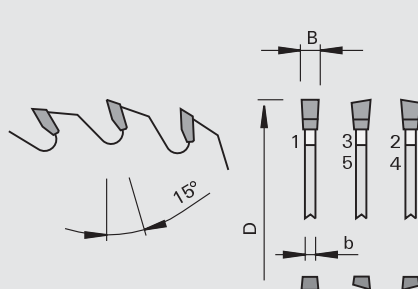
101380

Торцовые дисковые пилы HW - поперечное и комбинированное пиление "G5"

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

комбинированный
круглопильно-фрезерный
станок для домостроения
для поперечного реза, "косой
врубki" при соединении
стропил и торцовки

Исполнение

положительный передний угол
форма зуба: "G5"
режущий материал: HW HL
Board 10

Преимущества

отличное качество реза
благодаря специальной
геометрии резцов
очень низкий уровень шума
при пилении благодаря
низкому давлению реза

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
800	6,5	5.0	30	80	4/9/90 + 2/14/400	Hundegger 193097
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

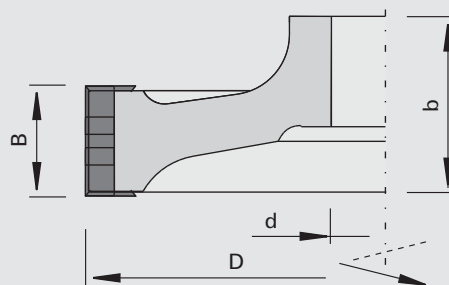
120261

Ножевая головка surfCut HW для нарезания шипов

Продукт



Чертеж


LEUCO
surfCut

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Обработка центра
Hundegger, Weinmann
для фрезерования шипов,
фальца, пазов, профилей

Исполнение

с осевым углом
с поворотными ножами,
имеющими 4 лезвия
HW-подрезателя
базовый корпус из
высокопрочного алюминия

Преимущества

высокая производительность
резания
уменьшение доработки
чистый рисунок на срезе
различные варианты
использования
снижение частоты замены
резцов
увеличенный рабочий ресурс

Дополнения

для HSK-Адаптера с двойной
шпонкой без промежуточных
колец
точные размеры и вид
ступицы необходимо
оговорить с техническим
персоналом LEUCO

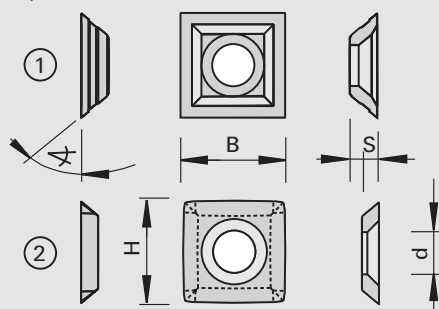
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Идент. №
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

150516 / 150518 / 151557

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и зенковкой - Hundegger

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

станки Hundegger
для применения в ножевых головках

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
HL Solid 20 для твердой и мягкой древесины
HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.
Внимание ! Идент.-No. 186667 + 186668 нельзя монтировать вместе в одной ножевой головке. Опасность возникновения дисбаланса!

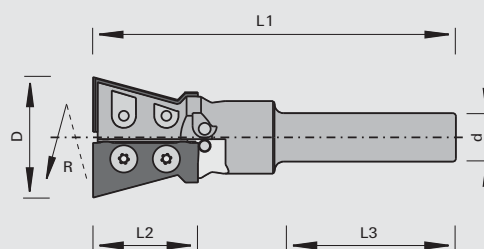
Тип	B	H	S	Ø d	∠ заострения			LEUCODUR	Идент. №
1	20,6	20.6	5.5	7,3	50	для Ножевая головка surfCut, с выпуклостью (R=172 mm)	Hundegger	HL Solid 30	186667
1	21	21	5.5	7,3	50	с пазиком	Hundegger	HL Solid 30	186668
2	11,95	11.95	1.5	4,0	55	с выпуклостью (R=70 мм)	Hundegger	HL Board 06	186448
2	13,8	13.8	2.5	6,2	60	с выпуклостью (R=180 мм)		HL Solid 20	184942
2	15	15	2.5	6,2	50	с выпуклостью (R=170 мм)	Hundegger	HL Solid 20	185367
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]				

128610

Профильные ножевые головки «ласточкин хвост» со сменными ножами

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

комбинированный круглопильно-фрезерный станок Weinmann
для фрезерования соединительных элементов деревянных конструкций и обработки массива

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Solid 20
n max = 17 800 мин-1

Преимущества

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]			
40	34,7	16	56	120	2	185617			
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]					
Сменные пластины				B	H	S	№ класса	YE	Идент. №
без рифления				34,9	18.6	2.0	151557	3	185363
				[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

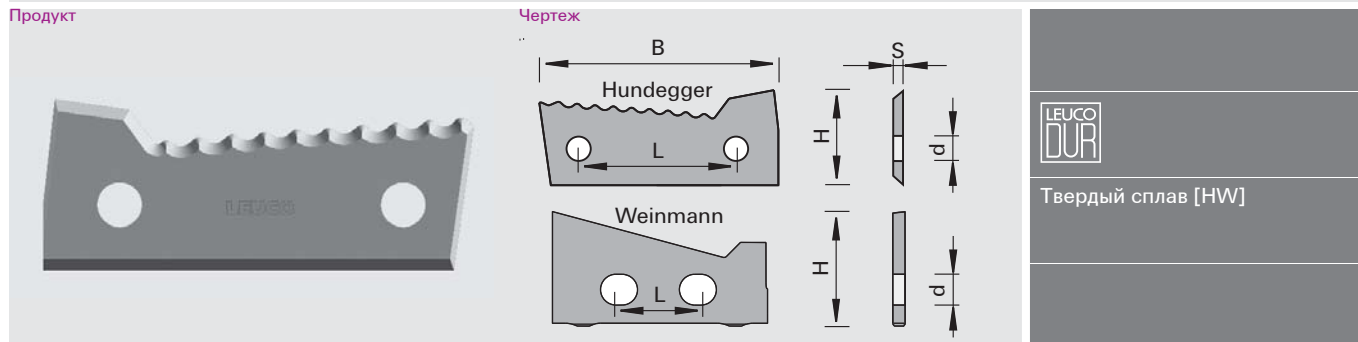
Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Отвертка	T15	985730	1	163161
	[мм]		шт.	

151557

Профильные сменные ножи HW - «ласточкин хвост»

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

для ножевых головок для
профиля "ласточкин хвост" от
Weinmann
обработка для домостроения

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 20 для твердой и
мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица (см. в
таблице)

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	профиль	УЕ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	A Hundegger	10	185205	185510
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	B Hundegger	10	185206	185511
39,5	15,7	1,5	4,0	26	55	C Hundegger	10	185207	185512
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		шт.		
B	H	S	Ø d	L	∠ заострения		УЕ	Идент. №	
34,9	18,6	2,0	5,0	13,8	55	без рифления Weinmann	3	185363	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		шт.		

СОЕДИНЕНИЯ РАМОЧНЫХ
КОНСТРУКЦИЙ

ДВЕРНЫЕ КОРОБ

ДВЕРНЫЕ
ФИЛЕНКИ



ОТВЕРСТИЯ ПОД РУЧКУ/
ЗАМОЧНУЮ СКВАЖИНУ

Изготовление дверей

КИ

Продукт	Сторона
Соединения рамочных конструкций	31
Дверные филенки	34
Дверные коробки	36
Отверстия под ручку/ замочную скважину, вырезы под стекло	38
Замочная коробка, лицевая планка замка, отверстия	40

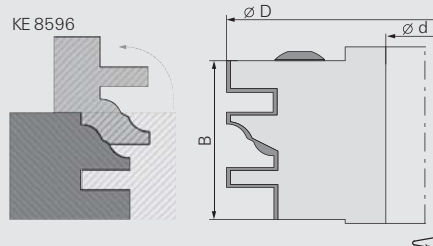
121625

ножевые головки для фрезерования контрпрофиля HW

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Универсальные фрезерные станки с рабочим столом для фрезерования продольных профилей и контр-профилей при производстве дверей, мебели и кассетных филёнок из массивной древесины и древесных материалов

Исполнение

корпус инструмента из высокопрочного алюминиевого сплава
резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 06
с ограничением толщины стружки

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин
простая смена ножей

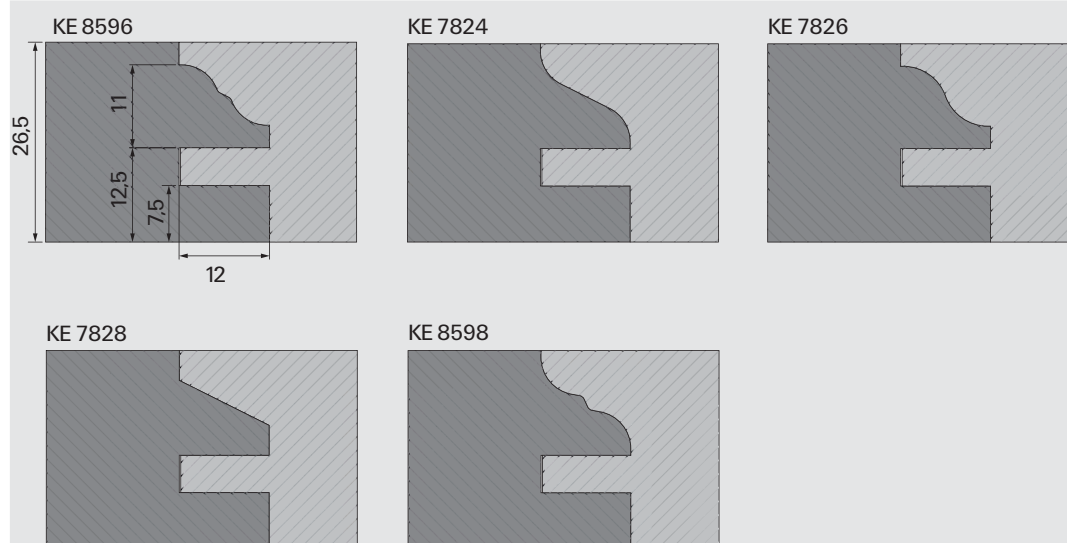
Дополнения

составная фреза для контр-профиля, оснащенная ножами с профилем KE8596
альтернативные профили не входят в объем поставки

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
130 [мм]	40 [мм]	30 [мм]	2	6000-12000 [мин-1]	50664637

Поворотные пластины	LEUCODUR	№ класса	УЕ	Идент. №
Профильные сменные пластины KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824 s
Профильные сменные пластины KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826
Профильные сменные пластины KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828 s
Профильные сменные пластины KE8596	HL Board 06	151586	2	50688596 #
Профильные сменные пластины KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598 s
шт.				

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	B=36	925300	2	50773906 #
Штифты с резьбой	M6x16 SW3	995161	10	001617
Отвертка	SW3x100	985730	1	166090
шт.				



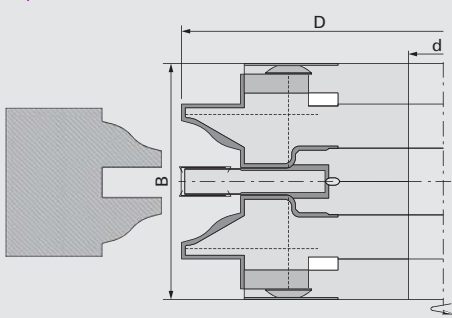
121625

наборная фреза для контр-профиля HW

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Универсальные фрезерные станки с рабочим столом для фрезерования профилей и контр-профилей в массивной древесине и древесных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW
комбинированный инструмент с модульной конструкцией

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин
универсальное применение при минимальной затрате на инструмент

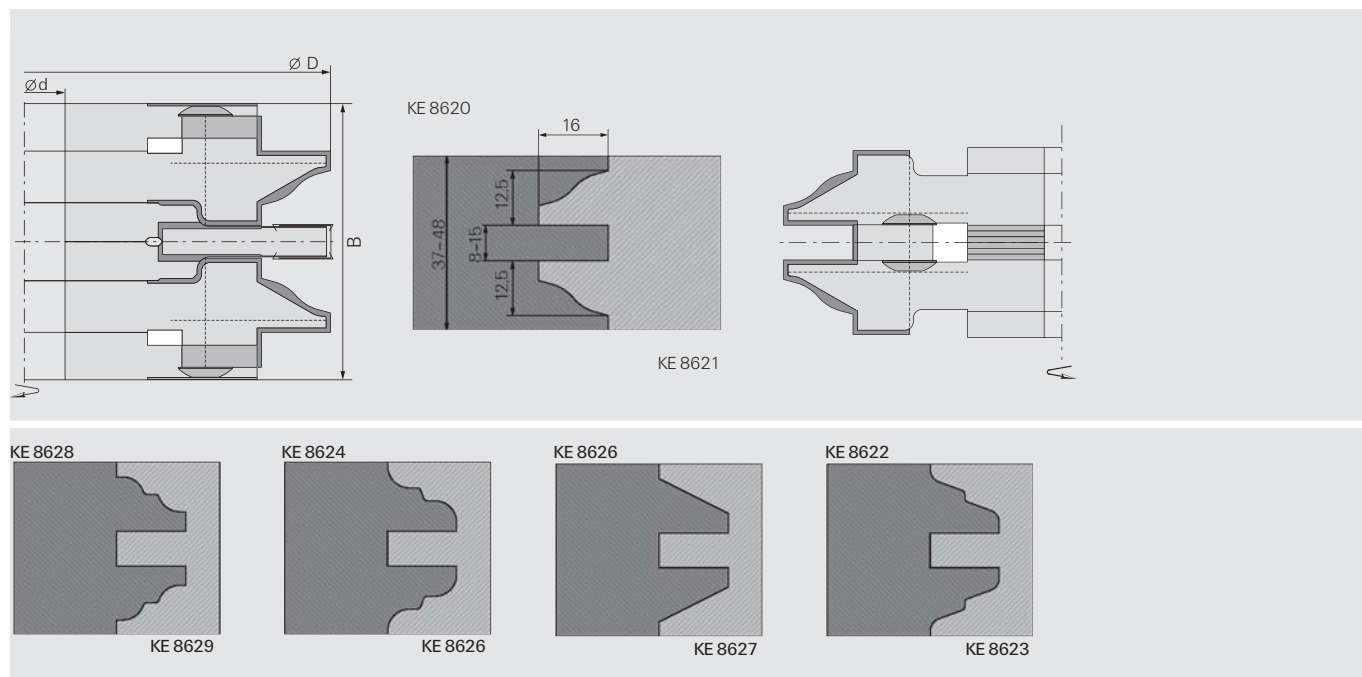
Дополнения

составная фреза для контр-профиля, оснащенная ножами с профилем А
альтернативные профили не входят в объем поставки

Ø D	B	Ø d	Z	профиль	nmin-nmax	Идент. №
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

Сменные пластины	профиль	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	УЕ	Идент. №
Профильные сменные пластины KE8620	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688620 s
Профильные сменные пластины KE8621	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688621 s
Профильные сменные пластины KE8622	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	2	50688622 #
Профильные сменные пластины KE8623	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688623 s
Профильные сменные пластины KE8624	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688624 s
Профильные сменные пластины KE8625	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688625 s
Профильные сменные пластины KE8626	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688626 s
Профильные сменные пластины KE8627	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688627 s
Профильные сменные пластины KE8628	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688628 s
Профильные сменные пластины KE8629	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688629 s
Зачистная (основная) поворотная пластина		7,5	12	1.5	HL Board 05	150515	10	50820007
Поворотные пластины		14	14	2.0	HL Solid 30	150518	10	50820014
		[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	B=23	925300	2	50774798 #
Прижимные планки	B=7,2	925300	2	168074
Штифты с резьбой	M6x16 SW3	995161	10	001617
Штифты с резьбой	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	995125	10	176199
Отвертка	SW3x100	985730	1	166090
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
Отвертка	T20x100	985730	1	166092
Установочные шаблоны	0,3	985200	1	055883
Наборы промежуточных колец	65/30x20 TK48	955521	1	50252708
	[мм]		шт.	



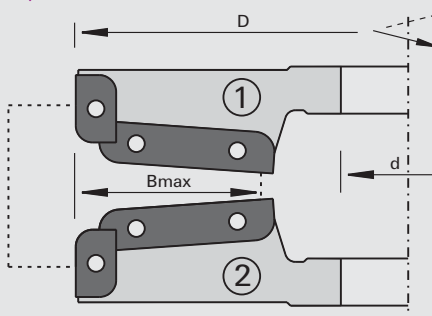
120645

Ножевые головки для снятия тонкого слоя материала HW - Silverline

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Универсальный фрезерный станок с рабочим столом для снятия тонкого слоя материала при обработке кассетных филёнок из массивной древесины и древесных материалов

Исполнение

корпус инструмента из стали
резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

Возможно применение до 12 профилей в одном корпусе
возможны другие варианты профиля за счет регулировки по высоте

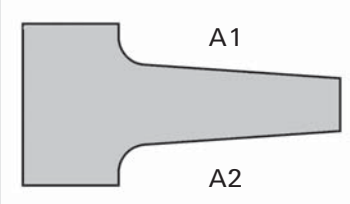
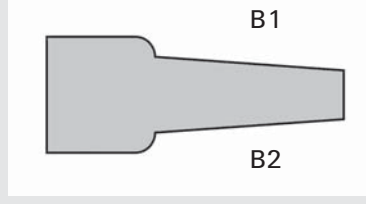
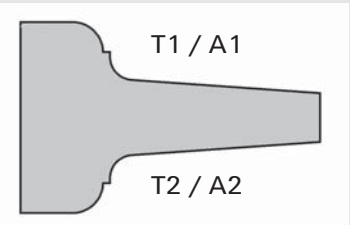
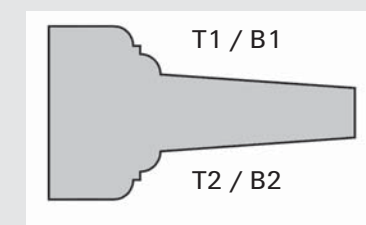
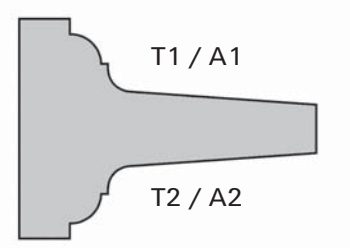
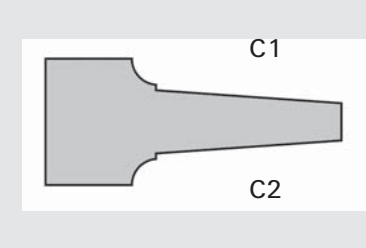
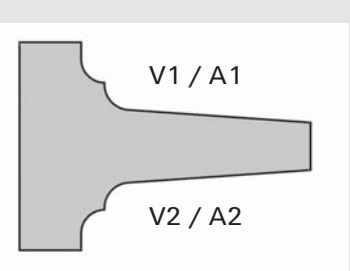
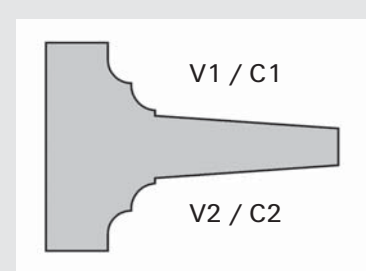
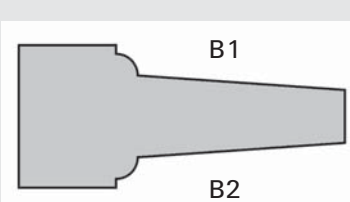
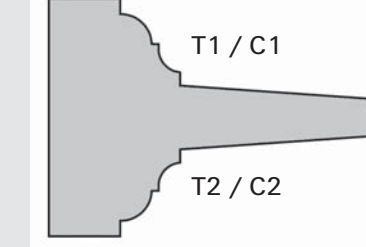
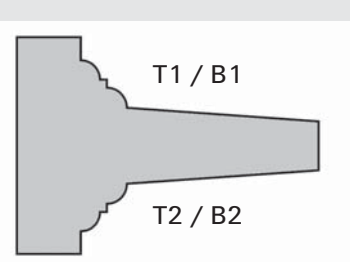
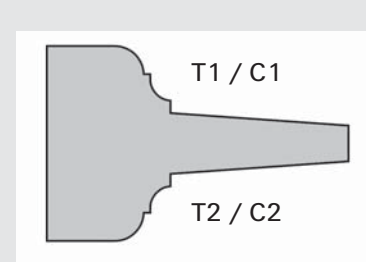
Дополнения

комплект поставки: 1 ножевая головка для снятия тонкого слоя материала, установленная с ножом для профиля В (62556021, 62556022)
альтернативные профили не входят в объем поставки

фреза номер	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	L 68255130 о
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	R 68255230 о
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	L 68255140 о
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	R 68255240 о
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	L 68255150 о
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	R 68255250 о
	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	Размер	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Профильные резцы фрезы для снятия тонкого слоя материала А1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556011 о
Профильные резцы фрезы для снятия тонкого слоя материала А2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556012 о
Профильные резцы фрезы для снятия тонкого слоя материала В1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556021 о
Профильные резцы фрезы для снятия тонкого слоя материала В2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556022 о
Профильные резцы фрезы для снятия тонкого слоя материала С1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556031 о
Профильные резцы фрезы для снятия тонкого слоя материала С2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556032 о
Профильные периферийные резцы Т1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556023 о
Профильные периферийные резцы Т2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556024 о
Профильные периферийные резцы V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6 L	62556013 о
Профильные периферийные резцы V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6 R	62556014 о
	[мм]			шт.	

комбинации профилей

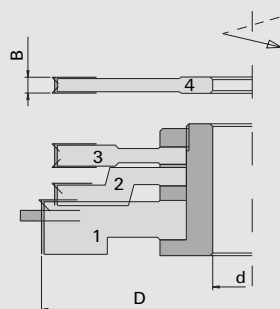
	A		B
	A/T		BT
	A/T		C
	A/V		CV
	B		CT
	B/T		CT

120455

Комплект HW для дверных коробок

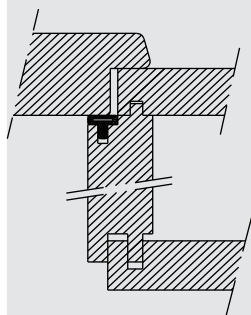
Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN



Станок / Применение

калевочные станки
для изготовления дверных
полотен и коробок из
массивной древесины и
древесных материалов

Исполнение

Преимущества

смена инструмента не
требуется, так как разные
профили могут изготавливаться
одним комплектом фрез

Дополнения

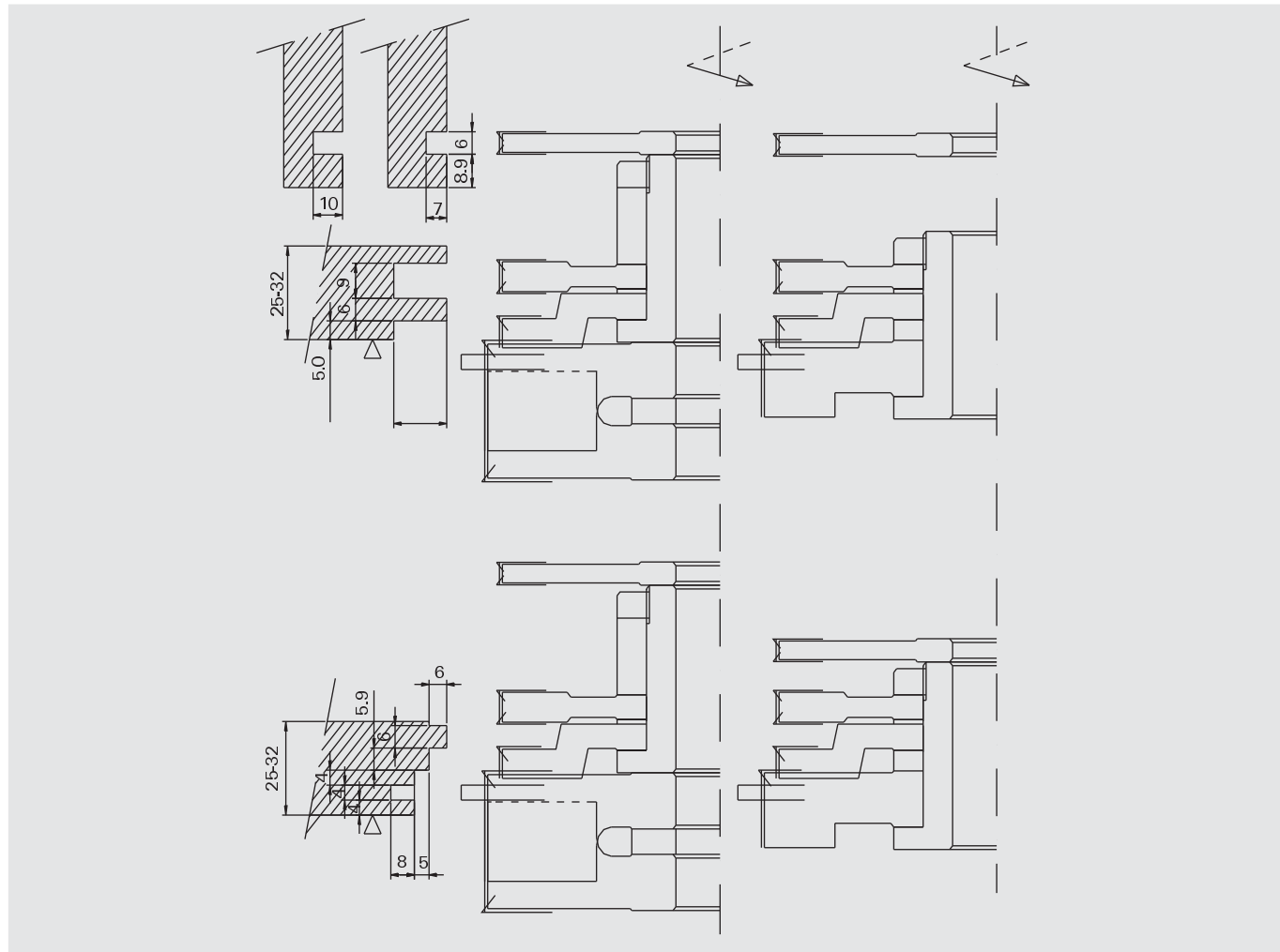
идент. номер 199399 с
887060 для комплексной
обработки
идент. номер 199398 как
дополнительная фреза для
полифальцовочной ножевой
головки

Ø D	B	Ø d	Z		Ид. № сверху
150		30	2+2	Фреза 2/3 на зажимной втулке	199398
150		30	2+2	Фреза 1/2/3 на зажимной втулке	199399
150	9,0	30	4+4	Фреза 3	887059 o
150	6,0	30	4+4	Фреза 4	887060
[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S		№ класса	УЕ	Идент. №
подрезатель	14	14	2.0	для фрез 1/2/3	150558	10	003079
подрезатель	14	14	1.2	для фрезы 4	150558	10	163701
Пазовый нож VHW	4,0			для фрезы 1	151512	10	199699
Поворотные пластины	20	12	1.5	для фрезы 1	150515	10	003082
Поворотные пластины	7,5	12	1.5	для фрезы 2	150515	10	052543
Поворотные пластины	8,6	12	1.5	для фрезы 3	150512	10	881585
Поворотные пластины	18	18	2.9	для фрезы 4	150514	10	418977
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасные части	Размер		№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки		для фрезы 1	925300	2	882863
Прижимные планки	B=7,2	для фрез 2/3	925100	2	870829
Винты с плоской головкой	M5x7 T15	для фрез 1/2/3	995125	10	900512
Штифты с резьбой	M6x16 SW3	для фрезы 1	995161	10	001617
Винты	M5x16	для фрезы 2	995161	10	872063
Штифты с резьбой	M5x16 DIN EN ISO 4028	для фрезы 3	995161	10	873731
Специальные гайки	M4x0,5x1,6	для фрезы 4 / 163701	995290	10	163704
Специальные гайки	M4x0,5x2,2	для фрезы 4	995290	10	874748
Винты с плоской головкой	M4x0,5x4,2 T9	для фрезы 4	995125	10	165908
Винты с плоской головкой	M5x13,5 T20	для фрезы 1	995125	10	171238
	[мм]			шт.	

Запасные части	Размер		№ класса	УЕ	Идент. №
Отвертка	T15	для фрез 1/2/3	985730	1	013953 s
Отвертка	T20	для фрезы 1	985730	1	013954
Г-образный торцевой ключ	SW2,5 DIN ISO 2936	для фрез 1/2/3	985730	1	009671
Крючковый ключ	68-75	для зажимной буксы	985730	1	873631
Магнитный упор	0,5	для фрез 1/2/3	997800	1	166093
	[мм]			шт.	

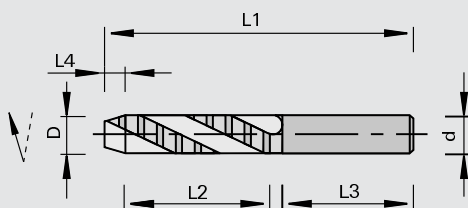


129460

Черновая фреза-сверло VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
[VHW]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для сверления отверстий
| для дверной ручки и
| фрезерования замочной
| скважины

Исполнение

| положительное кручение
| спирали
| n max = 30 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:
| ps-System с переходными
| втулками № класса 933280,
| TRIBOS, цанговый патрон

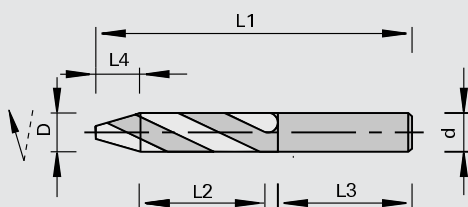
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	5.0	75	16	48	130	2	185831
20	5.0	75	20	50	135	3	185832
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая сверлильная фреза, целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
[VHW]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для сверления отверстия для
| глазка и сквозных отверстий

Исполнение

| положительное кручение
| спирали
| n max = 30 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| зажимное средство:
| ps-System с переходными
| втулками № класса 933280,
| TRIBOS, цанговый патрон

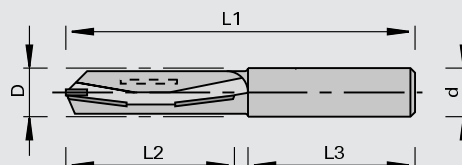
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129860

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой, с осевым углом

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| стационарные фрезерные станки с верхним расположением шпинделя
 | фрезерные станки с ЧПУ
 | для фрезерования вырезов в дверях, столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

| с осевым углом
 | $n_{\max} = 16\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

| максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения

| засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
 | зажимное средство: цанговый патрон, центральный зажимной патрон

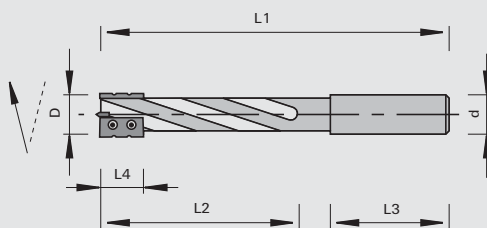
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129410

Фреза для замочной ниши со сменными пластины HW - производство дверей

Продукт

Чертеж

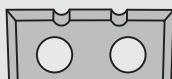
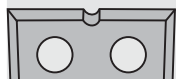


Твердый сплав [HW]

MEC

A

B



Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования выемок для
дверных замков и пластин
врезных замков

Исполнение

| положительное кручение
спирали
| высокотвёрдый материал
корпуса (тяжёлый металл)
| с напайным твёрдосплавным
НМ резцом
| сменные ножи со
стружколомом с формой А
и В
| $n_{max} = 18\,000$ мин-1

Преимущества

| оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
| высокая плавность хода
благодаря стружколому
| константный диаметр
благодаря исполнению со
сменными ножами

Дополнения

| зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
TRIBOS, цанговый патрон
| для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Homag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	16	105	16	55	170	2	183750 o
16	16	105	20	55	170	2	183751 o
18	16	105	20	55	170	2	183752 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Тип	№ класса	УЕ	Идент. №
	16	7.0	1.5	A	150525	10	183753
	16	7.0	1.5	B	150525	10	183754
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

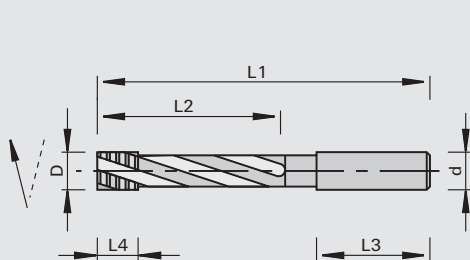
Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4 T9	995195	10	180449
Отвертка	T9x60	985730	1	173796
	[мм]		шт.	

129460

Черновая фреза для замочной ниши VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
[VHW]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования выемок для
дверных замков

Исполнение

| положительное кручение
спирали
| Черновая система зубьев

Преимущества

| оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
| высокая точность

Дополнения

| зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
TRIBOS, цанговый патрон
| для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Hornag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

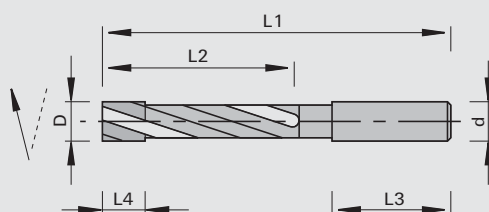
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. №
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

129460

Чистовая фреза для замочной ниши VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж

LEUCO
DURцеликом из твердого сплава
[VHW]

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования выемок для
дверных замков и пластин
врезных замков

Исполнение

| положительное кручение
спирали
| чистовая система зубьев

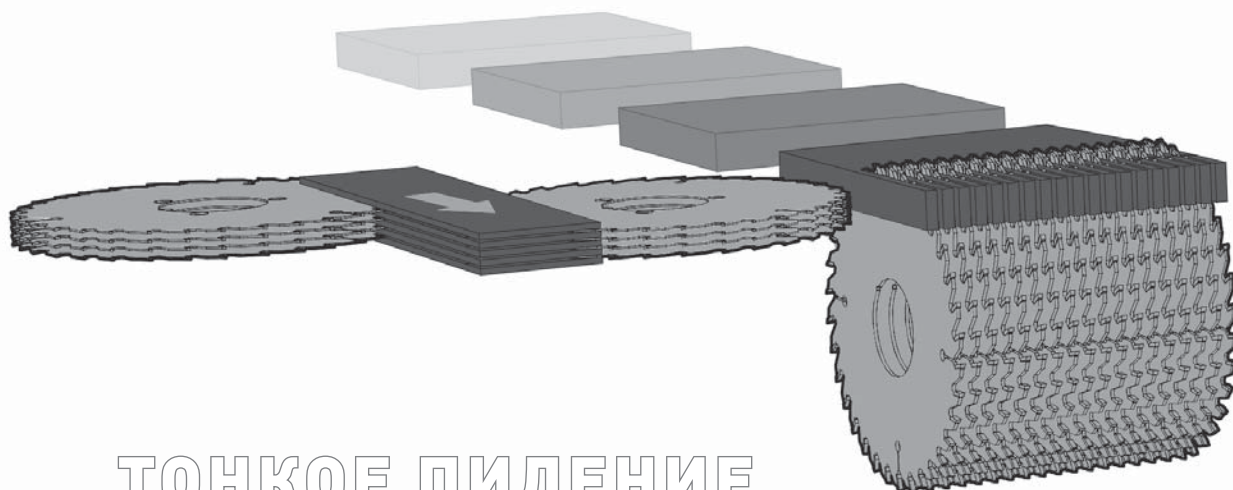
Преимущества

| оптимальный выброс стружки
благодаря положительному
кручению спирали
| высокая точность

Дополнения

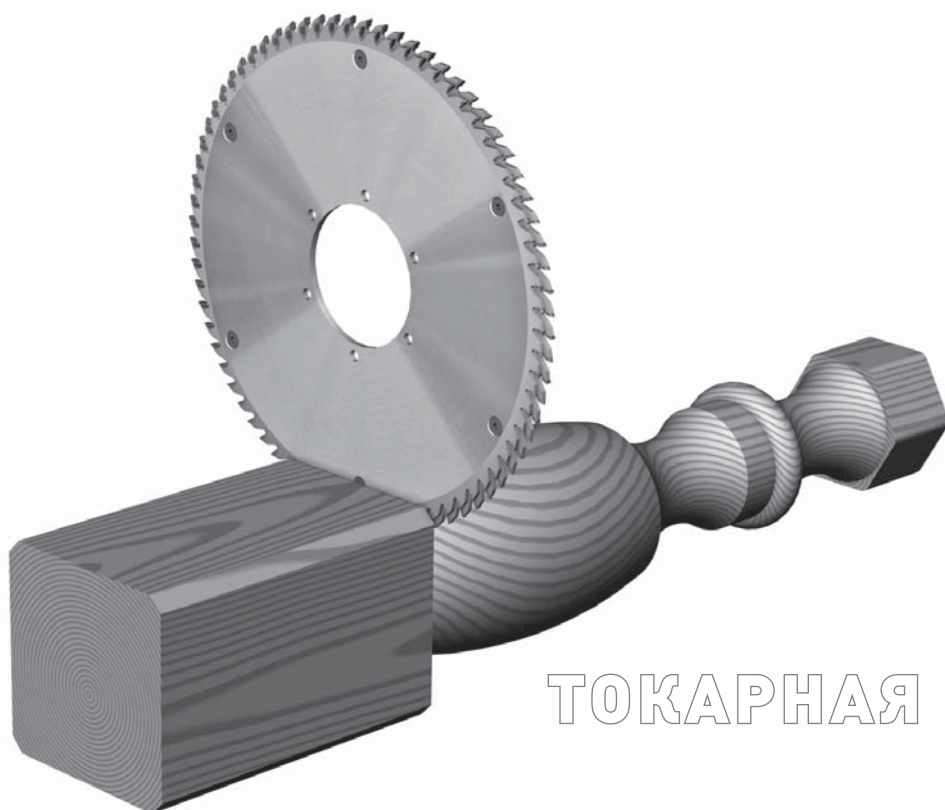
| зажимное средство:
ps-System с переходными
втулками № класса 933280,
TRIBOS, цанговый патрон
| для крепления в
горизонтальном сверлильно-
фрезерном агрегате (Homag,
Weeke) необходимы боковые
прижимные поверхности (см.
техническую информацию)

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. №
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	



ТОНКОЕ ПИЛЕНИЕ НА ЛАМЕЛИ ПАРКЕТ

Дальнейшая обработка, пиление в общем



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Продукт

Продольный рез

Поперечный рез

Сторона

45

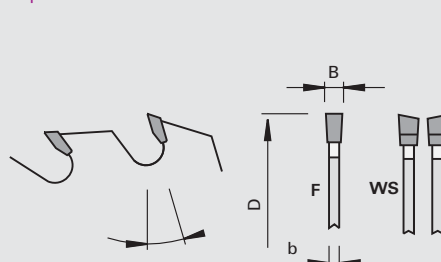
52

102317 / 102327

Дисковые пилы HW с тонким пропилом для производства паркета

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

специальный корпус пилы с
покрытием Охутор
форма зуба:
плоский зуб "F" для
распространенных
европейских твердых пород
(дуб, бук,...)
переменный зуб "WS" для
экзотических пород
режущий материал: HW HL
Board 06 plus

Преимущества

оптимальный выход готовой
продукции благодаря тонкому
пропилу

Дополнения

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	∠ атаки	NL	форма зуба		Идент. №
180	1,0	0.8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254 o
180	1,0	0.8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256 o
220	1,2	0.9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288 o
220	1,2	0.9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289 o
220	1,2	0.9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290 o
220	1,2	0.9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291 o
220	3,8/3,5	3.0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]				

оправка для дисковых пил Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	УЕ	Идент. №
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Зажимная гайка	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 o
	[мм]		шт.	

гидравлическая зажимная буска	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	№ класса	УЕ	Идент. №
	93	50	60	80	115	997300	1	182193 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

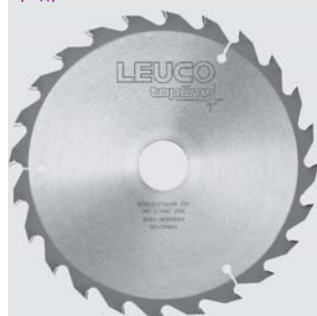
Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	УЕ	Идент. №
Кольцо для заполнения	94	28	60	955520	1	182198 s
Кольцо для заполнения	94	30	65	955520	1	182199 s
Защитный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	60	997300	1	182194 s
Защитный фланец сверху с буртом для захвата	130	16	65	997300	1	182196 s
Защитный фланец снизу	130	14	60	997300	1	182195 s
Защитный фланец снизу	130	14	65	997300	1	182197 s
Промежуточные кольца	130	4,2	60	955520	1	182200 s
Промежуточные кольца	130	4,3	60	955520	1	182201 s
Промежуточные кольца	130	4,4	60	955520	1	182202 s
Промежуточные кольца	130	4,5	60	955520	1	182203 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	УЕ	Идент. №
Промежуточные кольца	130	4,6	60	955520	1	182204 s
Промежуточные кольца	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Промежуточные кольца	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Промежуточные кольца	130	4,9	60	955520	1	182207 s
Промежуточные кольца	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Промежуточные кольца	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Промежуточные кольца	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Промежуточные кольца	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Промежуточные кольца	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Промежуточные кольца	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Промежуточные кольца	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

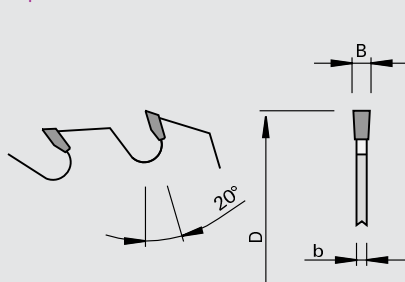
101310 / 101311

Дисковые пилы для многопильных станков HW "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
Topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

| форма зуба: плоский зуб "F"
 | режущий материал: HW HL Board 20
 | двойные пазы для шпонки типа А и С на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

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

Дополнения

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

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

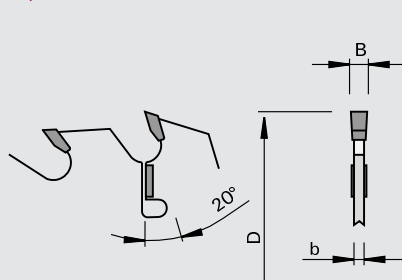
101715

Дисковые пилы для многопильных станков HW с HW очистным зубом - solid "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

форма зуба: плоский зуб "F"
режущий материал: HW HL Board 20

Преимущества

отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу

Дополнения

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

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
300	3,0	2.0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2.4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3.0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3.0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3.3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

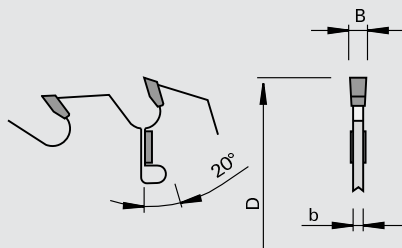
101315

Дисковые пилы для многопильных станков HW с HW очистным зубом "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 20
- двойные пазы для шпонки типа A и C на одной пиле смещены по отношению друг к другу

Преимущества

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

Дополнения

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

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

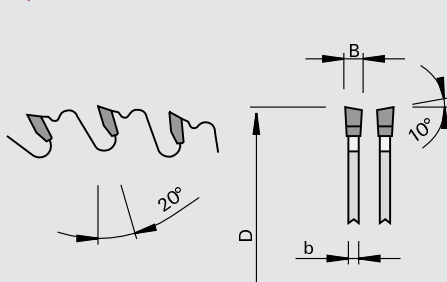
101725

Дисковые пилы для многопильных станков HW с HW очистным зубом, расположенными внутри корпуса - solid "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

- форма зуба: попеременнокосяй зуб "WS"
- режущий материал: HW HL Board 20
- 4 внутренних HW-ножей

Преимущества

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

Дополнения

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

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	NL	Идент. №
350	3,5	2,5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2,5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2,8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.		

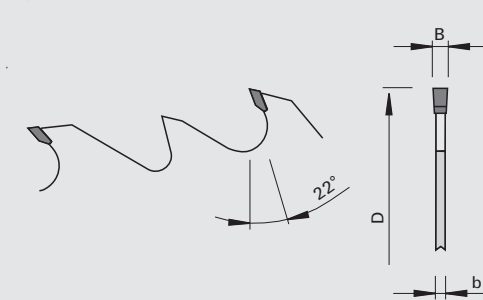
101715

Дисковые пилы для многопильных станков HW с HW очистным зубом - solid "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
solid

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- многопильные станки с маленькой подачей
- для продольного пиления в сырой массивной древесине

Исполнение

- форма зуба: плоский зуб "F"
- режущий материал: HW HL Board 06
- с очистными зубьями внутри и по наружному краю корпуса пилы

Преимущества

- отсутствие бокового набегания дерева на основное полотно благодаря твердосплавному очистному зубу
- оптимизированный отвод стружки благодаря спец. дизайну
- особенно стабильное исполнение

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	мах. диаметр фланца	Z	количество очистных зубьев	Идент. №
400	4,4	3,2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3,2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3,5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3,5	50	140	180	18	4+2	192641
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

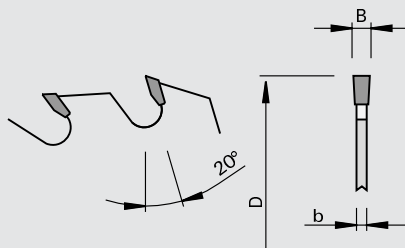
101310

Дисковые пилы для многопильных станков HW с шлицами для охлаждения "F"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

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

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	макс. диаметр фланца	Z	количество шлицов для охлаждения	DKN	NL	Идент. №
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	[мм]		

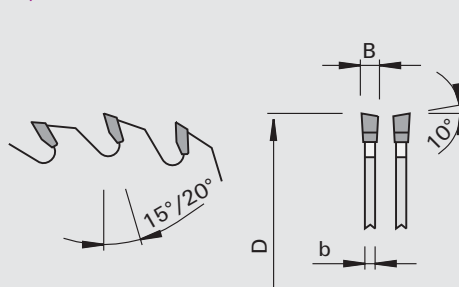
101620/107520

Дисковые пилы для чернового раскроя HW "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
highline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

LOW
noise

Станок / Применение

| столярные кругопильные станки
| для раскроя массивной древесины

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

| возможно расширение посадочного диаметра до Ø 80 мм за дополнительную оплату

Ø D	B	b	Ø d	Z	α атаки	NL	№ класса	Идент. №
200	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42	107520	189932
250	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933
250	4,4	2.8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 s
300	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935
300	3,2	2.2	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189936
300	3,2	2.2	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189937
350	3,5	2.5	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189938
350	3,5	2.5	30	32	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189939
350	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189940
350	4,4	2.8	30	28	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189941
400	3,5	2.5	30	28	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189942
400	3,5	2.5	30	36	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189943
450	3,8	2.8	30	40	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189944
500	3,8	2.8	30	44	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189945
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]			

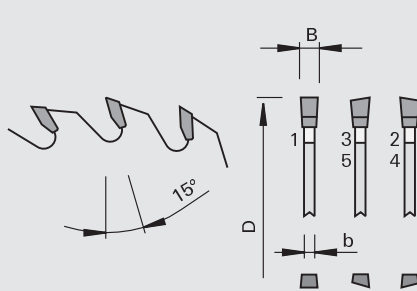
102348

Форматные дисковые пилы HW "G5"

Продукт



Чертеж



LEUCO
G5 system

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

LOW
noise



Станок / Применение

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

Исполнение

| форма зуба: "G5"
 | режущий материал: HW HL Board 04 plus

Преимущества

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

Дополнения

| внимание: учитывайте nmax
 | NL** - Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	nmax	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

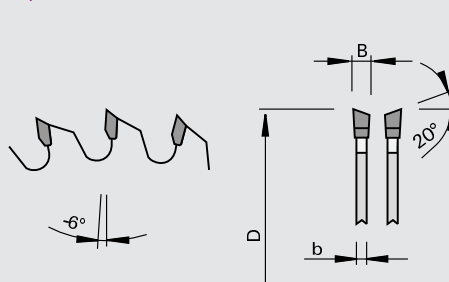
101322

Торцовые дисковые пилы HW "WS"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	Идент. №
450	4,4	3.2	30	54	188045
500	4,4	3.2	30	60	188046
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

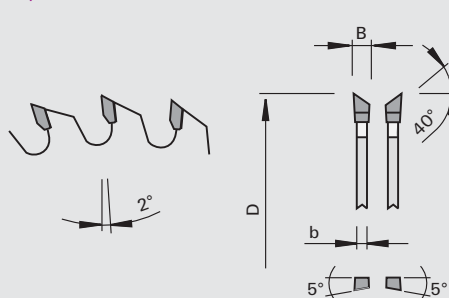
101322

Торцовые дисковые пилы HW для оптимизации древесины "WSA"

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

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

Исполнение

- положительный передний угол
- форма зуба: попеременнокосяй зуб с осевыми углами "WSA"
- режущий материал: HW HL Board 06
- Чрезвычайно высокий предел прочности на изгиб и твердость зубьев

Преимущества

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

Дополнения

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM 189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER 189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER 189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER 189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER 189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10,2/240	Paul 189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63	DIMTER 189838
630	5,4	4.0	30	180	2/15/63	DIMTER 189839
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

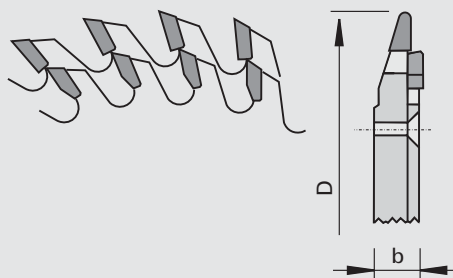
106352

Токарно-копировальные пилы-фрезы HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
top lineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

- для токарных станков (произв. Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- для работ на токарных станках с копиром по массивной древесине

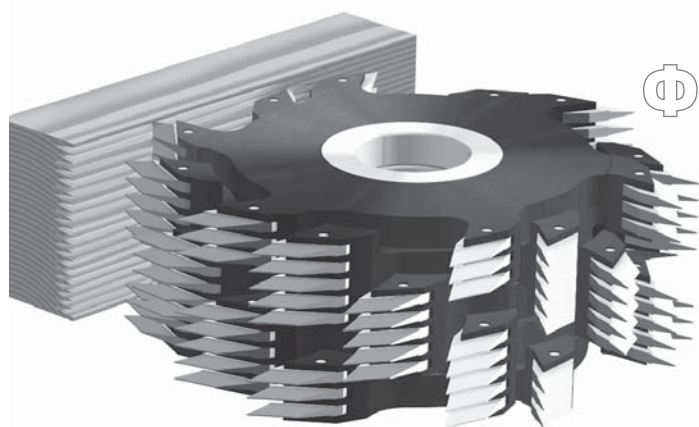
Исполнение

- твердосплавные зубья
- специальная форма зубьев
- допуск на диаметр посадочного отверстия H7

Преимущества

Дополнения

Ø D	b	Ø d	Z	NL	Идент. №
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[мм]	[мм]	[мм]			



ФРЕЗЫ ДЛЯ НАРЕЗКИ МИНИШИПА

ЛИНЕЙКА ШИПОРЕЗНЫХ ФРЕЗ LEUCO

Выбрать инструмент легко: эта обзорная таблица позволит Вам быстро найти подходящую фрезу!

Применение/ исполнение		Фрезы для нарезки минишипа									Дисковые фрезы для нарезки минишипа							Ножевая головка				
		Фрезы HS для нарезки минишипа			Фрезы HS Solid 34 для нарезки минишипа			Фрезы HW для нарезки минишипа			Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа мягкая древесина		Дисковые фрезы HW для нарезки минишипа, твердая древесина		Дисковые фрезы для нарезки минишипа для тропической древесины			Ножевая головка для нарезки минишипа				
Слойка	стандартная	++			++			++			++		++		++			++				
	не содержащий волокон	++			o			o			o		o		o			o				
Типы древесины	Хвойная древесина	++			++			o			++		++		o			++				
	Лиственная древесина	+			++			++			-		++		++			o				
	Тропическая древесина	o			+			+			-		+		++			o				
Размеры на станке	Шипорезный станок (с дробителем)	10/11	15/16,5	20/22	10/11	15/16,5	20/22	10/11	15/16,5	-	10/11	10/11	15/16,5	-	10/11	15/16,5	-	-				
	Компактная подъемная установка (без дробителя)	10/10	15/15	20/20	10/10	15/15	20/20	10/10	15/15	-	-	-	-	-	-	-	-	10/10	10/11	15/15	15/16,5	
Возможности для нанесения покрытия	Покрытие, препятствующее прилипанию грязи	-			-			-			topcoat		topcoat		-			-				
	Покрытие, увеличивающее рабочий ресурс	topcoat			topcoat			topcoat			topcoat/ topcoat plus		(*)		(*)			topcoat				
Сравнение рабочего ресурса	без покрытия	100%			до 300% – 400 %			до 400% (повышенная опасность поломки)			100%		100%		100%			100%				
	topcoat	до 200% – 300%			> 500 % (*)			(*)			до 200%		до 200%		-			до 200% – 300%				
	topcoat plus	-			-			-			> 400%		(*)		(*)			-				

*по запросу ++ очень хорошо подходит + хорошо подходит o возможно – невозможно / не подходит

Нарезка шипов

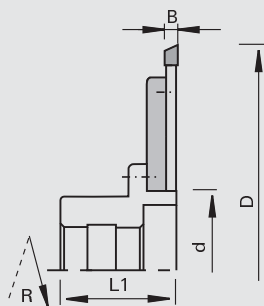
Продукт	Сторона
Пилы с функцией дробления	57
Фрезы для нарезки минишипа	63
Дисковые фрезы для нарезки минишипа	69

115775

Пилы HW с функцией дробления для шипорезных станков - Grecon

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

Шипорезные станки
для поперечной распиловки
массивной древесины без
сколов

Чистое, без сколов, резание
при большом ресурсе
режущего инструмента за
счет специальной геометрии
режущих кромок
Точная посадка при
сращивании на минишип
Малолушмный

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

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

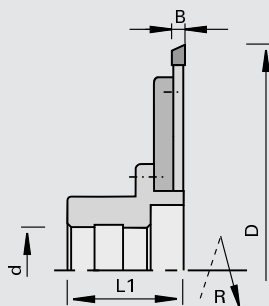
Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125	10		166709
Отвертка	T20x100	985730	1		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Буксы для Grecon	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[мм]		шт.		

115775

Пилы HW с функцией дробления, смонтированные на буксе для шипорезных станков - Grecon

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Шипорезные станки
для поперечной распиловки
массивной древесины без
сколов

Исполнение

Преимущества

Чистое, без сколов, резание
при большом ресурсе
режущего инструмента за
счет специальной геометрии
режущих кромок
Точная посадка при
сращивании на минишип
Малошумный

Дополнения

Направление вращения по
DIN-EN 50144

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

Запасные части

Размер

№ класса

УЕ

Идент. № [L]

Идент. № [R]

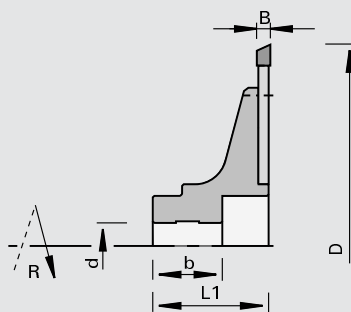
Пилы для дробителей	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Фланцы	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Винты с плоской головкой	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125	10		166709
Отвертка	T20x100	985730	1		166092
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Буксы для Grecon-Combipac	Ø250x8x40	997370	1		178783 s
	[мм]		шт.		

115775

Пилы HW с функцией дробления, смонтированные на буксе для шипорезных станков - NKT

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки
для поперечной распиловки
массивной древесины без
сколов

Исполнение

Преимущества

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

Дополнения

направление вращения по
DIN-EN 50144

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

Запасные части

Размер

№ класса

УЕ

Идент. № [L]

Идент. № [R]

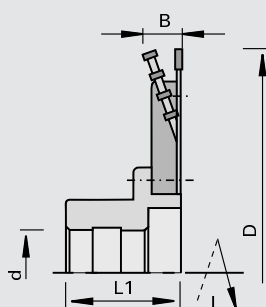
Пилы для дробителей	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Пилы для дробителей	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189244	189245
Пилы для дробителей	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Винты с плоской головкой	M5x12 T20	995125	10		166709
Отвертка	T20x100	985730	1		166092
Буксы для Grecon	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[мм]		шт.		

115775

Сегментные дробители HW, смонтированные на буксе для шипорезных станков - Grecon

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Шипорезные станки
для поперечной распиловки
массивной древесины без
сколов

Исполнение

Преимущества

Чистое, без сколов, резание
при большом ресурсе
режущего инструмента за
счет специальной геометрии
режущих кромок
Точная посадка при
сращивании на минишип
Малозумный

Дополнения

Направление вращения см.
эскиз

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

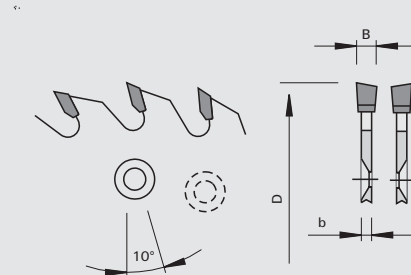
Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Пила для дробителей	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092	189093
HW-Сегменты	Ø250 Z=4	116200	1	189094	189094
Буксы для Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Винты с плоской головкой	M6x10 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598
Винты с потайной головкой	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881
Цилиндрические винты	M8x16 DIN912	995111	10		001891
Отвертка	SW4x100	985730	1		166091
Отвертка	8,0	985730	1		053874
	[мм]		шт.		

105320

Подрезные пилы HW "WS" - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

шипорезные станки Grecon
для подрезки массивной
древесины

Исполнение

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

Преимущества

Дополнения

вдоль и поперёк волокон,
снизу

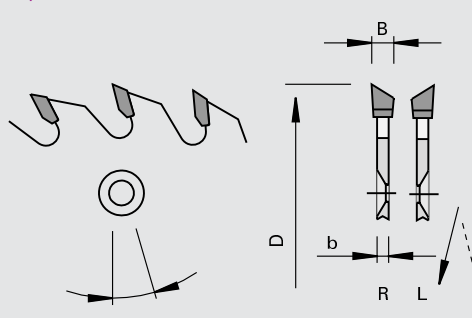
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. №
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]		

105350

Подрезные пилы HW "ES" - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж

LEUCO
toplineLEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки Grecon
Combiact
для подрезки массивной
древесины

Исполнение

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

Преимущества

Дополнения

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

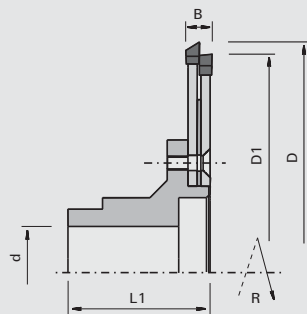
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∠ атаки	∠ заострения		Идент. № [L]	Идент. № [R]
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Combiact	188947	188948
200	4,7	3.4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[°]	[°]			

105355

Подрезные дисковые пилы HW "ES" - для шипорезных станков

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки Grecon
Ultra / Profi Joint
для подрезки массивной
древесины

Исполнение

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

Преимущества

Дополнения

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

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

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Подрезные дисковые пилы	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537
Подрезные дисковые пилы	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538
Буксы для Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543
Промежуточные кольца	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542
Винты с плоской головкой	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	10	183114
Отвертка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

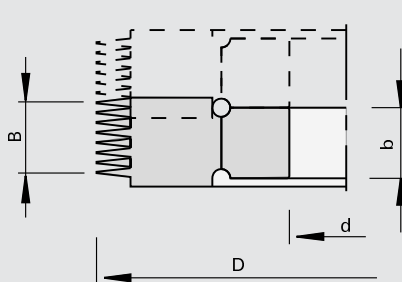
327110 / 327140 / 327130

Фрезы для нарезки минишипа HS

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки
- станки с торцовочным агрегатом и без него
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

- стандартное, для склеивания клеем PUR и topcoat

Преимущества

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

Дополнения

- для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	птах	Идент. №
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175740 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175741
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	178966
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	181008 s
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	182122 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175742
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175743
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	182668 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	175745 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	182113 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175746 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	192468 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175748 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000	175751
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	птах	Идент. №
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	для сращивания ПУР 189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	для сращивания ПУР 192262 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	для сращивания ПУР 189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	для сращивания ПУР 192263 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	птах	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

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

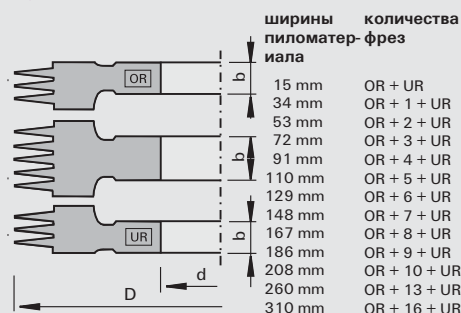
327610 / 327640 / 327630

Фрезы для нарезки минишипа HS - точно Z=4 или Z=6

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

- высокопроизводительные линии сращивания
- для продольных соединений в мягкой древесине

Исполнение

- эффективные Z=4 и Z=6 для высоких подач
- стандартное, для склеиваний клеем PUR и topcoat

Преимущества

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

Дополнения

- расчет количества фрез см. Таблицу

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза	182676 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	182677 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	182679 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	182680 #
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	189931
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Закрывающая фреза сверху для сращивания ПУР	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Базовая фреза снизу для сращивания ПУР	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Закрывающая фреза снизу для сращивания ПУР	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Закрывающая фреза сверху для сращивания ПУР	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Базовая фреза снизу для сращивания ПУР	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Закрывающая фреза снизу для сращивания ПУР	192269 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	базовая фреза/topcoat	192205 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу/topcoat	192206 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	базовая фреза/topcoat	192208 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу/topcoat	192209 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	базовая фреза/topcoat	192211 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу/topcoat	192212 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

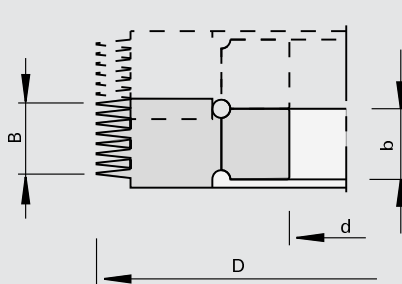
527110

Фрезы для нарезки минишипа HS - Solid 34

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

| шипорезные станки
 | станки с торцовочным агрегатом и без него
 | для продольных соединений в мягкой неоптимизированной (сучковатой) древесине

Исполнение

| режущий материал: HS Solid 34

Преимущества

| стойкость увеличена в 3 - 2 раз по сравнению с обычными фрезами для нарезки минишипа из быстрорежущей стали HS
 | повышенный порог прочности
 | малая вероятность поломки зубьев

Дополнения

| для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5, 20/22
 | для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax		Идент. №
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		183230
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		183236 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		183237 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		183238 s
250	28,6	31	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		183239 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		183228
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		183240 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		183229 #
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		183241 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

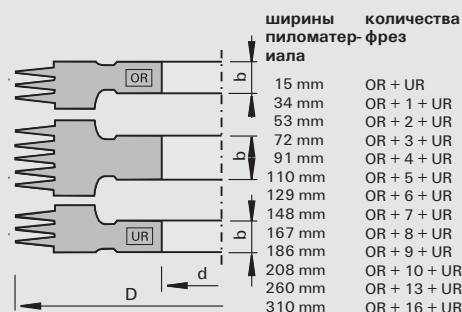
527610

Фрезы для нарезки минишипа HS - Solid 34 - эффективные Z=4 и Z=6

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

высокопроизводительные
линии сращивания
для продольных соединений в
мягкой древесине

Исполнение

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

Преимущества

стойкость увеличена в 3 - 2
раз по сравнению с обычными
фрезами для нарезки
минишипа из быстрорежущей
стали HS
повышенный порог прочности
малая вероятность поломки
зубьев
постоянное качество даже при
повышенных подачах за счет
удвоенного количества зубьев
в сравнении со стандартным
исполнением

Дополнения

расчет количества фрез см.
Таблицу

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	птах	Идент. №	
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза сверху	183242 s
170	41	19	50	4	3,8	15/15	5	8000	базовая фреза	183243 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/15	3	8000	закрывающая фреза снизу	183244 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза сверху	183247 s
170	41	19	50	4	3,8	15/16,5	5	8000	базовая фреза	183245 s
170	26,4	14,8	50	4	3,8	15/16,5	3	8000	закрывающая фреза снизу	183246 s
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза сверху	192270
250	41	19	50	6	3,8	10/11	5	6000	базовая фреза	183249
250	26,4	14,8	50	6	3,8	10/11	3	6000	закрывающая фреза снизу	192271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]		

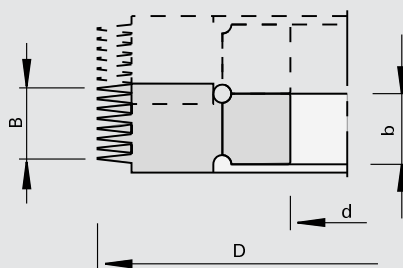
127110

Фрезы для нарезки минишипа HW

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки
станки с торцовочным агрегатом
для продольных соединений в массивной древесине и древесине редких пород

Исполнение

Преимущества

Дополнения

для станков с торцовочным агрегатом, длина зуба 10/11, 15/16,5
для станков без торцовочного агрегата, длина зуба 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	количество шипов	nmax	Идент. №
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/10	7	8000	175732 s
160	28,6	26,6	50	2+2	3,8	10/11	7	8000	175733
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/15	7	8000	175734 s
170	28,6	26,6	50	2+2	3,8	15/16,5	7	8000	175735 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/10	7	6000	175736 s
250	28,6	26,6	50	3+3	3,8	10/11	7	6000	175737
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/15	7	6000	175738 s
260	28,6	26,6	50	3+3	3,8	15/16,5	7	6000	175739 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	шт.	[мин-1]	

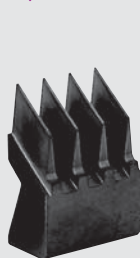
396961

Ножевые головки для нарезки минишипа - со сменными режущими элементами HS

Продукт



Чертеж

LEUCO
TOP
COATВысокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

И корпус фрезы без сменных
ножей комплектация:

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

Обзор

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

Ножи

	№ класса	УЕ	Идент. №
HS сменные ножи topcoat 10/10	332924	4	192184 s
HS сменные ножи topcoat 10/11	332924	4	192185 s
HS сменные ножи topcoat 15/15	332924	4	192186 s
HS сменные ножи topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		шт.	

Запасные части

	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Штифты с резьбой	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[мм]		шт.	

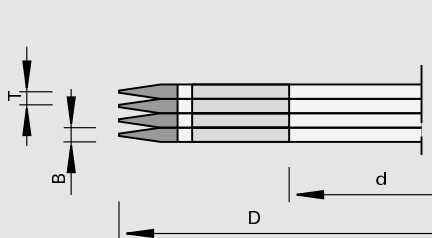
127210

Дисковые фрезы для нарезки минишипа HW

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- исполнение topline (полированная передняя поверхность резца)
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1
- Ø 260 мм: n max = 7 200 мин-1

Преимущества

- очень большой ресурс инструмента благодаря специальному расположению режущих элементов относительно заготовки и спиральному размещению режущих кромок

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
160	3,8	70	2	3.8	10/11	древесина мягких пород 177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина 177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	древесина мягких пород 177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина 177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	твердая/экзотическая древесина 180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	древесина мягких пород 180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	древесина мягких пород 178253 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

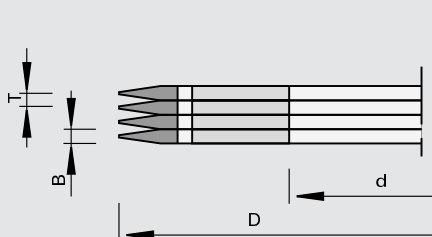
127230

Дисковые фрезы для нарезки минишипа HW - с покрытием

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- шипорезные станки Grecon/Dimter, SMB, Scharpf + Kogel, Dieffenbacher, NKT
- станки с торцовочным агрегатом
- для продольных соединений в мягкой и твердой древесине

Исполнение

- высококачественный стальной корпус
- покрытие HW topcoat
- Ø 160 мм: n max = 11 800 мин-1
- Ø 250 мм: n max = 7 400 мин-1

Преимущества

- очень высокий ресурс за счёт специального покрытия резцов и их спирального расположения
- 2 - 3 кратное увеличение ресурса по сравнению с обычными HW-фрезами

Дополнения

- при монтаже на буксе настраивается на любую толщину пиломатериала

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
160	3,8	70	4	3.8	10/11	181230 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	181233 #
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

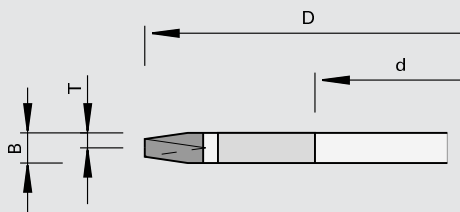
127310

Краевые шайбовые фрезы HW для нарезки минишипа

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

шипорезные станки
для фугования видимых
продольных соединений в
мягкой и твердой древесине

Исполнение

высококачественный стальной
корпус
Ø 149 мм: n max = 12 700
мин-1
Ø 160 мм: n max = 11 800
мин-1
Ø 239 мм: n max = 7 900
мин-1
Ø 250 мм: n max = 7 400
мин-1

Преимущества

Дополнения

в сочетании с шипорезными
минифрезами одинакового
диаметра и с одинаковым
шагом
Ø 149 мм и Ø 239
мм (половина плеча),
применяется только с
подрезными пилами

Ø D	B	Ø d	Z	шаг зуба	длина шипов	Идент. №
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	

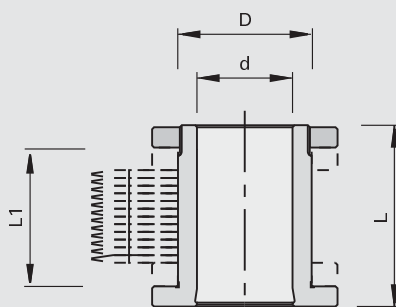
997300

Втулки для шипорезных наборных фрез

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

для сборки пакета из краевых фрез и фрез для нарезки минишипа

Исполнение

высококачественный стальной корпус
распорные кольца Ø 97 мм для фрез Ø 160-210 мм (необязательны)

Преимущества

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

Дополнения

промежуточные размеры заполнить промежуточными кольцами
для фрез Ø 250 мм необходимо вложить снизу и сверху не менее чем по одному дистанционному кольцу Ø 177 мм!
гайку с торцовыми отверстиями или гидравлическую зажимную гайку для привинчивания фрезы следует заказывать отдельно
для фрезерных наборов высотой более 100 мм рекомендуется гидравлическая зажимная гайка
выбор длины втулки зависит от высоты "Н" обрабатываемого пиломатериала и типа крепежной гайки
принадлежности: для заточки собственными силами крайне необходимы монтажное приспособление, монтажное кольцо и вилочный ключ

Ø D	Ø d	L	L1	Идент. №
70	50	90	57	178188
70	50	120	87	181035
70	50	130	97	178171
70	50	195	162	178172
70	50	220	187	178173
70	50	240	207	178174
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Промежуточные кольца	Ø D	B	Ø d	№ класса	УЕ	Идент. №
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Зажимной механизм		997300	1	177103
Монтажное кольцо	96x70x60	955520	1	177546
Гаечный ключ		985720	1	177102
	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Зажимная гайка	M68x1,5x14	995290	1	177104
Гидравлическая зажимная гайка	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Отвертка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

Минишипы - расчет ширины реза

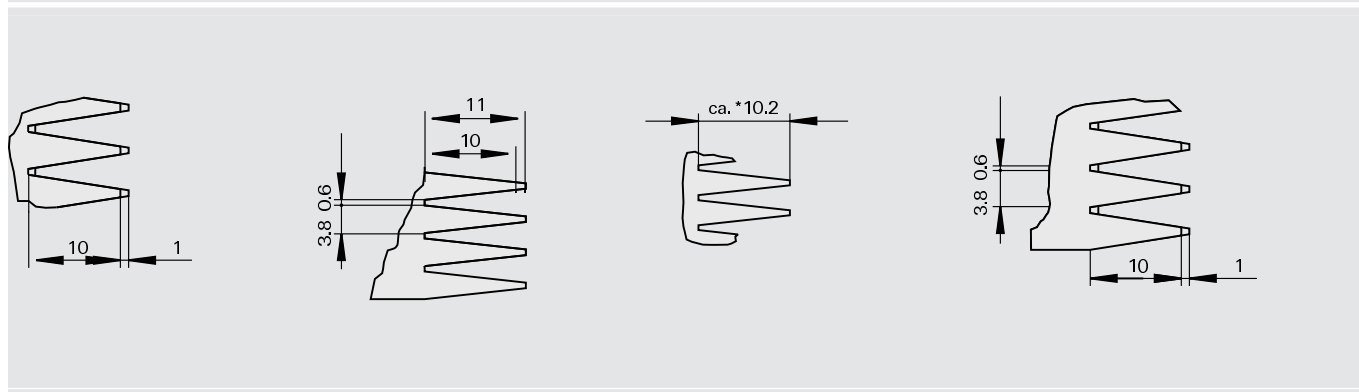
Подбор наборов фрез применительно к толщине пиломатериала

длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез	длина шипов [мм]:	ширина древесины [мм]:	количество фрез
10+15	24	1	20	28	1
10+15	51	2	20	59	2
10+15	77	3	20	90	3
10+15	104	4	20	121	4
10+15	131	5	20	152	5
10+15	157	6	20	183	6
10+15	184	7	20	214	7
10+15	210	8	20	245	8
10+15	237	9	20	276	9
10+15	264	10	20	307	10

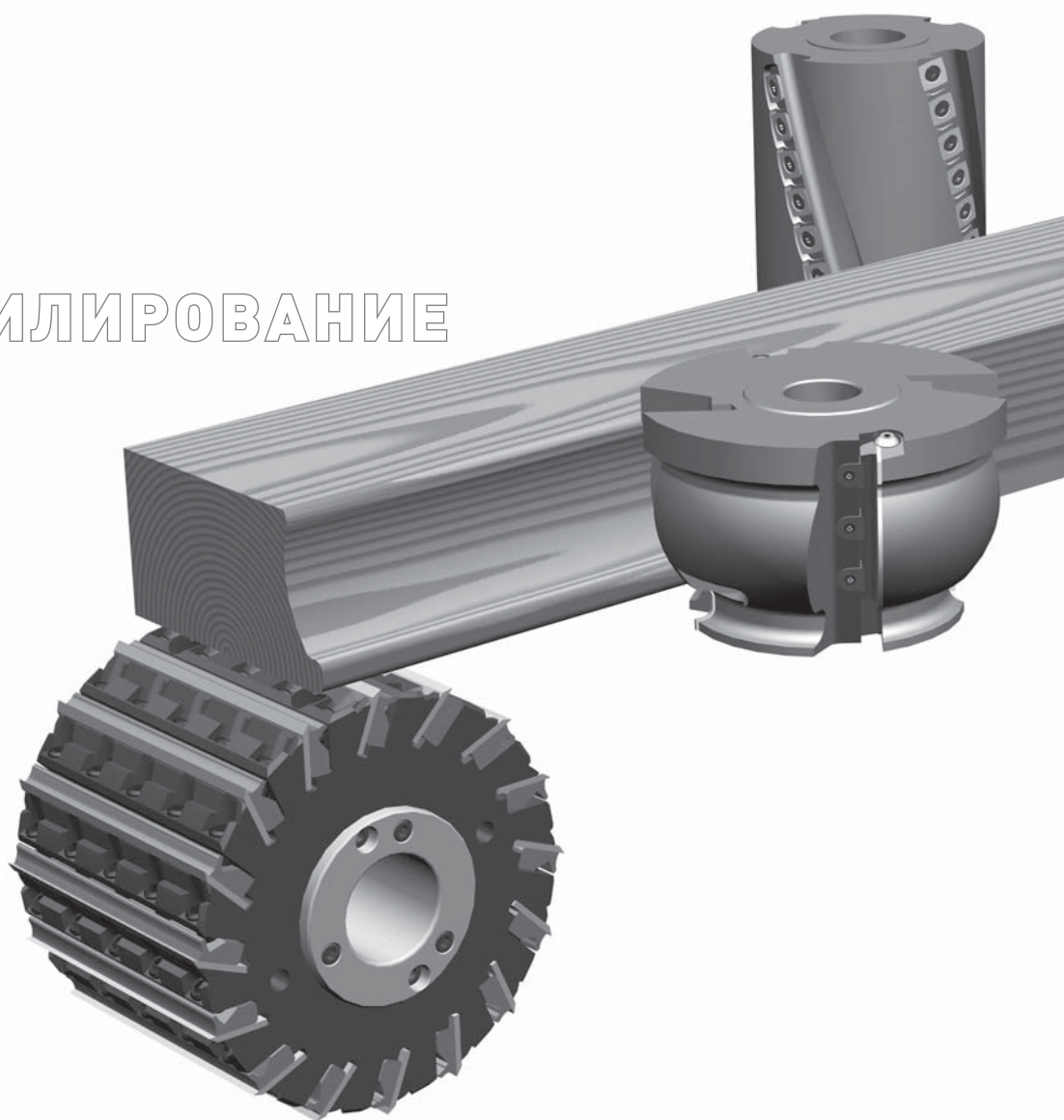
Фрезы для нарезки минишипа - обрезка при удлиненном профиле шипа

длина шипов [мм]:	для станков с торцовочным агрегатом	для станков без торцовочного агрегата	размеры шипа [мм]:
10/10		X	нет
10/11	X		10-11
15/15		X	нет
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	нет
20/22	X		20-22

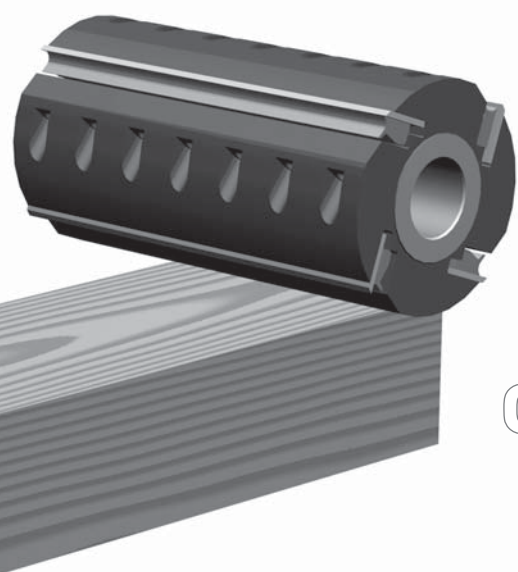
Изображение примера профиля



ПРОФИЛИРОВАНИЕ



Строгание и профилирование



СТРОГАНИЕ

Продукт

Строгание

Профилирование

Сторона

75

83

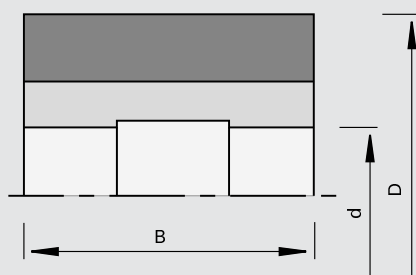
320700

Строгальные HS ножевые головки

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

многосторонние строгальные
станки
для строгания массивной
древесины

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
(18%) 30x3 мм
для регулировки
строгального ножа
требуется 2 настроечных
кольца
альтернативный режущий
материал: стеллит для
мягкой; твердый сплав
для твердой древесины и
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
125	80	40	4	179204
125	100	40	4	181195
125	130	40	4	179194
125	150	40	4	179195
125	180	40	4	179196
125	230	40	4	181190
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	B=80	925300	2	179205 о
Прижимные планки	B=100	925300	2	181191 о
Прижимные планки	B=130	925300	2	179198 о
Прижимные планки	B=150	925300	2	179199 о
Прижимные планки	B=180	925300	2	179200 о
Прижимные планки	B=230	925300	2	181192 о
Настроечное кольцо	125x40	985200	1	179201 о
Штифты с резьбой	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Г-образный торцевой ключ	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[мм]		шт.	

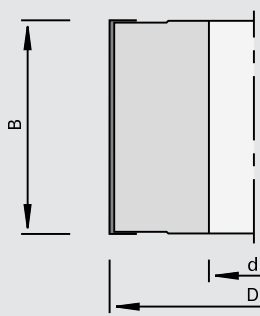
320700

Строгальные HS ножевые головки с зажимом центробежной силой

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
Четырехсторонний
строгальный станок
для строгания массивной
древесины

Исполнение

базовый корпус из алюминия
 $n_{max} = 9\,000$ мин-1
удержание ножа перед
фиксацией подпружиненными
шариками (b)

Преимущества

очень быстрая смена ножей,
зажимаемыми центробежной
силой, без затяжных болтов и
трудоемкой настройки
улучшенный прецизионный
стружколом (a)
для безупречного
позиционирования ножей
экономичность благодаря
возможности заточки ножей
тихий ход благодаря замкнутой
круглой форме

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
HS-TRI
альтернативный режущий
материал: HW (твердый
сплав)

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
100	80	30	3	70469103 s
100	180	30	3	70469104 s
100	120	30	3	70469105 s
125	130	40	4	70469108 s
120	120	40	4	70469109 s
125	230	40	4	70469110 s
125	180	40	4	70469112 s
120	130	40	4	70469113 s
120	180	40	4	70469115 s
120	230	40	4	70469116 s
125	80	40	4	70469117 s
125	100	40	4	70469121 s
125	120	40	4	70469122 s
125	240	40	4	70469128 s
125	130	40	2	70469159 s
125	180	40	2	70469162 s
125	230	40	2	70469163 s
125	240	40	2	70469164 s
125	190	40	4	70469209 s
125	190	40	2	70469212 s
[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотный нож	B	Режущий материал	№ класса	УЕ	Идент. №
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	[мм]			шт.	

Поворотный нож	B	Режущий материал	№ класса	УЕ	Идент. №
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[мм]			шт.	
Поворотный нож	B	Режущий материал	№ класса	УЕ	Идент. №
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[мм]			шт.	
Запасные части			№ класса	УЕ	Идент. №
Перестановщик ножей			985720	1	70469100 o
				шт.	

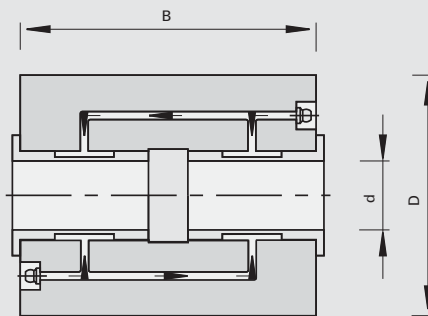
320200

Строгальные HS ножевые головки с гидравлическим

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные
станки с гидравалом
для строгания массивной
древесины

Исполнение

$n_{max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

высокая точность вращения
и плавность хода благодаря
специальному центрированию
с помощью гидрозажима,
система Weinig
высокая скорость подачи при
отличном качестве реза

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
30x3 мм
альтернативный режущий
материал: стеллит для
мягкой; твердый сплав
для твердой древесины и
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
143	60	40	4	27	178104 o
143	130	40	4	27	178105 o
143	230	40	4	27	178106 o
163	60	50	4	27	178107 o
163	100	50	4	27	178108 o
163	130	50	4	27	178109 o
163	150	50	4	27	178110 o
163	180	50	4	27	178112 o
163	230	50	4	27	178113 o
163	260	50	4	27	178115 o
163	310	50	4	27	178116 o
163	60	50	6	27	178117 o
163	100	50	6	27	178118 o
163	130	50	6	27	178119 o
163	150	50	6	27	178120 o
163	180	50	6	27	178122 o
163	230	50	6	27	178123 o
163	260	50	6	27	178125 o
163	310	50	6	27	178126 o
163	60	50	8	25	178127 o
163	100	50	8	25	178128 o
163	130	50	8	25	178129 o
163	150	50	8	25	178130 o
163	230	50	8	25	178131 o
163	260	50	8	25	178132 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части

Размер

№ класса

УЕ

Идент. №

Штифты с резьбой	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Отвертка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солидола		993270	1	163706
Картуши с солидолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

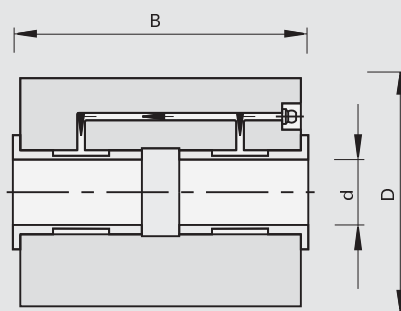
320200

Строгальная ножевые головки HS Rotaplan с гидрозажимом

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

профильные фрезерные
станки с гидравликой
для строгания массивной
древесины

Исполнение

$n_{max} = 6\,000$ мин-1

Преимущества

высокая точность вращения
и плавность хода благодаря
специальному центрированию
с помощью гидрозажима,
система Weinig
высокая скорость подачи при
отличном качестве реза

Дополнения

укомплектован ножами из
быстрорежущей стали HS
30x3 мм
альтернативный режущий
материал: стеллит для
мягкой; твердый сплав
для твердой древесины и
древесины редких пород

Ø D	B	Ø d	Z	∠ атаки	Идент. №
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Штифты с резьбой	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Отвертка	SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солидола		993270	1	163706
Картуши с солидолом		993270	1	163707
	[мм]		шт.	

Запасные части	№ класса	УЕ	Идент. №
Приспособление для прослабления ножей	985740	1	181746 o
Монтажное приспособление HSK	985202	1	181747 o
		шт.	

320608

Профильные ножевые головки HS - Powerlock Weinig HSK (бланкеты S=5,8,10mm)

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
"Weinig Powermat"
для профилирования
массивной древесины

Исполнение

передний угол 20° (спец. 12°)
n max = 12 000 мин-1

Преимущества

точный, относительно позиции,
зажим ножа благодаря
высокоточному рефлению 60°,
шаг 1,6 мм
максимальная точность
профиля и качество
поверхности благодаря
заточке ножей в ножевой
головке

Дополнения

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

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[мм]	[мм]	[мм]			

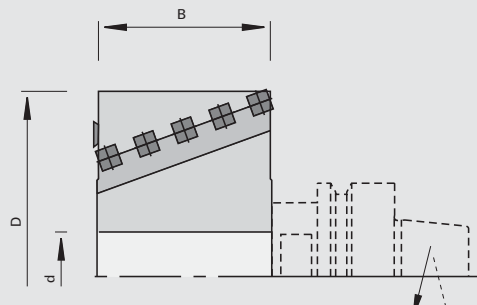
120760

Спиральные ножевые головки HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| стационарные фрезерные центры
| для обрезки, предварительного строгания, фугования, выборки фальца и копирования в массивной и клееной древесине

Исполнение

| с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями
| в торце 2 HW-подрезателя
| спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза
| базовый корпус из высокопрочного алюминия

Преимущества

| легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход
| высокая производительность резания

Дополнения

| для HSK-Адаптера с двойной шпонкой без промежуточных колец
| для Ident-No. 183678 длина зажимной поверхности 50 mm на HSK-адаптере
| для Ident-No. 183679 длина зажимной поверхности 80 mm на HSK-адаптере

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	Идент. №
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	УЕ	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые R=50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Отвертка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

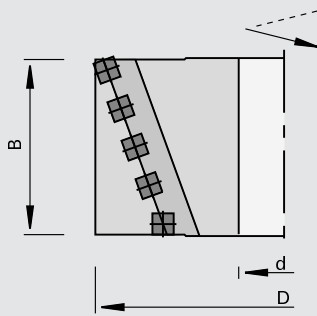
120710

Спиральные ножевые головки HW - Finish

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
 стационарные фрезерные центры
 для фугования, чернового и чистового строгания в массивной древесине

Исполнение

с выпуклыми поворотными ножами с четырьмя лезвиями
 спиральное размещение поворотных ножей и разделение реза
 базовый корпус из высокопрочного алюминия

Преимущества

легкое резание, минимальное усилие резания и тихий ход

Дополнения

для чистового реза

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Идент. №
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	УЕ	Идент. №
поворотные пластины (выгнутые R=50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Отвертка	T20x100	985730	1	166092
	[мм]		шт.	

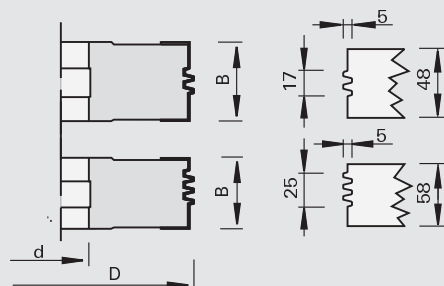
120505

Ножевые головки для склеиваемых профилей HW

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
настольные фрезерные станки
для фрезерования
сплавления в массивной
древесине

Исполнение

резцы без осевого угла
 $n = 5\,700 - 9\,800 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

постоянная точность профиля
благодаря поворотным
пластинам

Дополнения

применение в
противовращении
подгонка соединений
может быть выполнена
самостоятельно боковым
смещением поворотных
пластин с помощью разных
регулирующих шайб (см.
запчасти)
базовая настройка при
поставке: базовый зазор
шипа 0,3 мм

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	H	Идент. №
135	50	30	50	2	17-48	177007
135	60	30	50	2	25-58	177008 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	УЕ	Идент. №
	50	23	2.0	151555	10	180431
	60	23	2.0	151555	10	180432
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Прижимные планки	58x11x6	177008	925300	2	180434
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	для всех	925100	2	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	для всех	995161	10	180340
Отвертка	SW4x100	для всех	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Регулировочные шайбы	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Регулировочные шайбы	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Регулировочные шайбы	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Регулировочные шайбы	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Регулировочные шайбы	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[мм]		шт.	

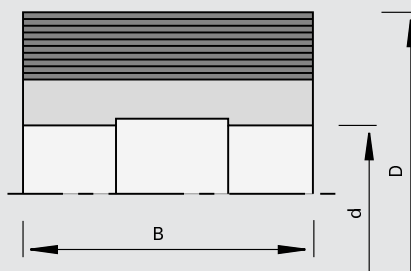
320600

Профильные ножевые головки

Продукт



Чертеж



MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
для профилирования
массивной древесины

Исполнение

передний угол 25°
Ø 122 мм: n max = 9 000
мин-1
Ø 137 мм: n max = 8 000
мин-1

Преимущества

максимальная точность
профиля и качество
поверхности благодаря
заточке ножей в ножевой
головке

Дополнения

точный, относительно
позиции, зажим ножа
благодаря высокоточному
рефлению 60°, шаг 1,6 мм
нож регулируемый
глубину профиля и диаметр
окружности резания см. в
таблице
для профильных ножей
с рифленной задней
поверхностью с S = 8, 10 мм
комплектация: ножевая
головка с прижимной
планкой; профильные ножи
см. в главе "Поворотные
пластины, ножи, сменные
пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
122	40	40	4	179208
122	60	40	4	179209
122	80	40	4	179210
122	100	40	4	179211
122	130	40	4	179212
122	150	40	4	179213 o
122	180	40	4	179214
122	230	40	4	179215 o
137	60	50	4	179216 o
137	80	50	4	179217 o
137	100	50	4	179218 o
137	150	50	4	179219 o
137	180	50	4	179220 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

УЕ

Идент. №

Прижимные планки	B=40	925300	2	179221 o
Прижимные планки	B=60	925300	2	179222 o
Прижимные планки	B=80	925300	2	179223 o
Прижимные планки	B=100	925300	2	179224 o
Прижимные планки	B=130	925300	2	179225 o
Прижимные планки	B=150	925300	2	179226 o
Прижимные планки	B=180	925300	2	179227 o
Прижимные планки	B=230	925300	2	179228 o
Заглушка	B=40	925900	2	179229 o
Заглушка	B=60	925900	2	179230 o
Заглушка	B=80	925900	2	179231 o
Заглушка	B=100	925900	2	179232 o
Заглушка	B=130	925900	2	179233 o
Заглушка	B=150	925900	2	179234 o
Заглушка	B=180	925900	2	179235 o
	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Заглушка	B=230	925900	2	179236 o
Штифты с резьбой	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Отвертка	SW5x150	985730	1	168703
	[мм]		шт.	

Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
D _{макс} при D=122	161	161	171	181	181	201	201
D _{макс} при D=137	176	176	186	196	196	216	216

максимальные обороты

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

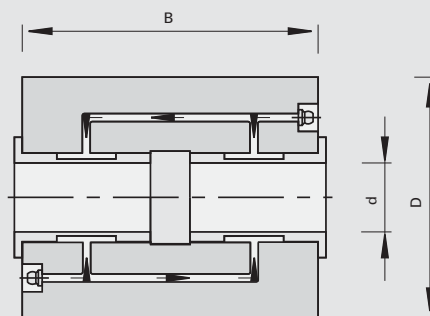
320600

Профильные HS ножевые головки с гидрозажимом

Продукт



Чертеж



MEC

Станок / Применение

- строгально-калевочные профильные станки с гидравалом
- для профилирования массивной древесины

Исполнение

- максимальное число оборотов зависит от высоты ножей, см. Таблицу "максимальное число оборотов"

Преимущества

- высокая скорость подачи при отличном качестве реза благодаря безударному врезанию ножей
- центрирование без зазора с помощью двухкамерного гидрозажима, система Weinig
- высокая точность вращения и ход с минимальными биениями
- крепление ножа без зазора благодаря высокоточному рифлению под углом 60 градусов с шагом 1,6 мм

Дополнения

- нож регулируемый
- глубину профиля и диаметр окружности резания см. в таблице
- для профильных ножей с рифленной задней поверхностью с $S = 8, 10 \text{ мм}$
- комплектация: ножевая головка с прижимной планкой; профильные ножи см. в главе "Поворотные пластины, ножи, сменные пластины"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
150	180	50	4	176356 o
150	180	50	6	176357 o
150	230	50	4	176358 o
150	230	50	6	176359 o
150	260	50	4	176360 o
150	260	50	6	176361 o
150	310	50	4	176362 o
150	310	50	6	176363 o
163	60	50	8	176364 o
163	100	50	8	176365 o
163	130	50	8	176366 o
163	150	50	8	176367 o
163	180	50	8	176368 o
163	230	50	8	176369 o
163	260	50	8	176370 o
163	310	50	8	176371 o
195	60	50	10	176372 o
195	100	50	10	176373 o
195	130	50	10	176374 o
195	150	50	10	176375 o
215	60	50	12	176380 o
[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №		
215	100	50	12	176381 0		
215	130	50	12	176382 0		
215	150	50	12	176383 0		
[мм]	[мм]	[мм]				
Запасные части			Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Штифты с резьбой			M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Отвертка			SW6x200	985730	1	167817
Шприц для солидола				993270	1	163706
Картуши с солидолом				993270	1	163707
			[мм]		шт.	

Максимальный диаметр окружности резания

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
высота ножа H [мм]:	50	50	55	60	60	70	70
толщина ножа S [мм]:	8	10	10	8	10	8	10
глубина профиля T [мм]:	12	10	15	20	18	30	27
Дмакс при D=137	174	174	184	194	194	214	214
Дмакс при D=150	189	189	199	209	209	229	229
Дмакс при D=163	202	202	212	222	222	242	242

максимальные обороты

высота ножа H [мм]:	50	55	60	70
Дмакс при D=137	174	184	194	214
макс. число оборотов (мин-1):	8300	7800	7400	6700
Дмакс при D=150	189	199	209	229
макс. число оборотов (мин-1):	7700	7300	6900	6300
Дмакс при D=163	202	212	222	242
макс. число оборотов (мин-1):	7200	6800	6500	6000
Дмакс при D=215	254	264	274	294
макс. число оборотов (мин-1):	5700	5400	5200	4900

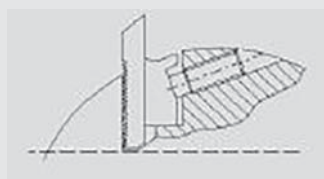
320608

Профильные ножевые головки HS - Powerlock Weinig HSK (бланкеты S=5,8,10mm)

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
"Weinig Powermat"
для профилирования
массивной древесины

Исполнение

передний угол 20° (спец. 12°)
n max = 12 000 мин-1

Преимущества

точный, относительно позиции,
зажим ножа благодаря
высокоточному рефлению 60°,
шаг 1,6 мм
максимальная точность
профиля и качество
поверхности благодаря
заточке ножей в ножевой
головке

Дополнения

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

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780 o
90	190	Weinig-HSK	2	182313 o	181781 o
90	210	Weinig-HSK	2	181773 o	181782 o
90	240	Weinig-HSK	2	181774 o	181783 o
90	80	Weinig-HSK	4	181785 o	181794 o
90	100	Weinig-HSK	4	181786 o	181795 o
90	130	Weinig-HSK	4	181787 o	181796 o
90	150	Weinig-HSK	4	181788 o	181797 o
90	170	Weinig-HSK	4	181789 o	181798 o
90	190	Weinig-HSK	4	181790 o	181799 o
90	210	Weinig-HSK	4	181791 o	181800 o
90	40	Weinig-HSK	4	182315 o	182316 o
90	60	Weinig-HSK	4	181784 o	182317 o
90	240	Weinig-HSK	4	181792 o	182318 o
[мм]	[мм]	[мм]			

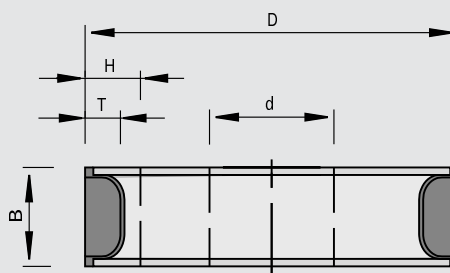
120607

SuperProfiler HW (внутренний профиль) - MAN

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для строгания и
профилирования в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
n = 6 200 - 10 700 мин-1
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины

Преимущества

ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

применение в
противовращении
сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
комплектация: ножевая
головка с зажимными
элементами без сменных,
опорных и ограничительных
пластин

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	эскиз	Идент. № не профильный
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	УЕ	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
опорная пластины	40	26.5		SP 1	925402	2	178007
опорная пластины	60	28.5		SP 2	925402	2	178008
ограничительные пластины	40	28		SP 1	925407	1	167267
ограничительные пластины	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[мм]	[мм]				шт.	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167263	925300	2	166737
Прижимные планки	58x12x8	167264	925300	2	166738
Специальные установочные винты	M8x24	для всех	995191	10	167269
Отвертка	SW4x100	для всех	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

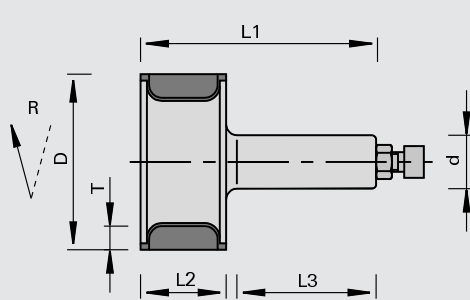
128612

Концевые ножевые головки SuperProfiler HW

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW
HL Board 06 для твердой
древесины и древесно-
стружечных материалов
режущий материал: HW
HL Solid 60 для мягкой
древесины

Преимущества

ножевая головка для
крепления различных
профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно
профилируются по желанию
клиента
зажимное средство:
ps-System, TRIBOS, цанговый
патрон
комплектация: базовый
корпус ножевой головки с
зажимными элементами без
сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

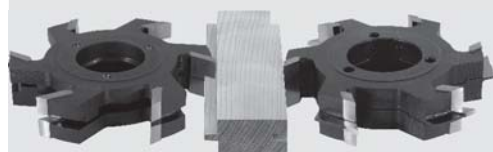
Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	YE	Идент. №
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
опорная пластины	40	26,5		SP 19	925402	2	178007
опорная пластины	60	28,5		SP 31	925402	2	178008
	[мм]	[мм]				шт.	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	YE	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167835	925300	2	166736
Прижимные планки	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Прижимные планки	58x12x8	176241	925300	2	166738
Штифты с резьбой	M8x16 DIN EN ISO 4028	для всех	995161	10	164422
Отвертка	SW4x100	для всех	985730	1	166091
	[мм]			шт.	

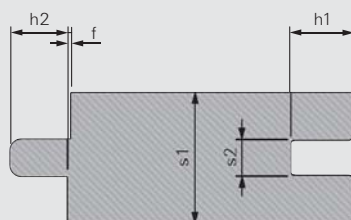
327300

Инструменты для изготовления соединения "паз-гребень" HS

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
для производства соединения
в шпунт и гребень с фаской
или без

Исполнение

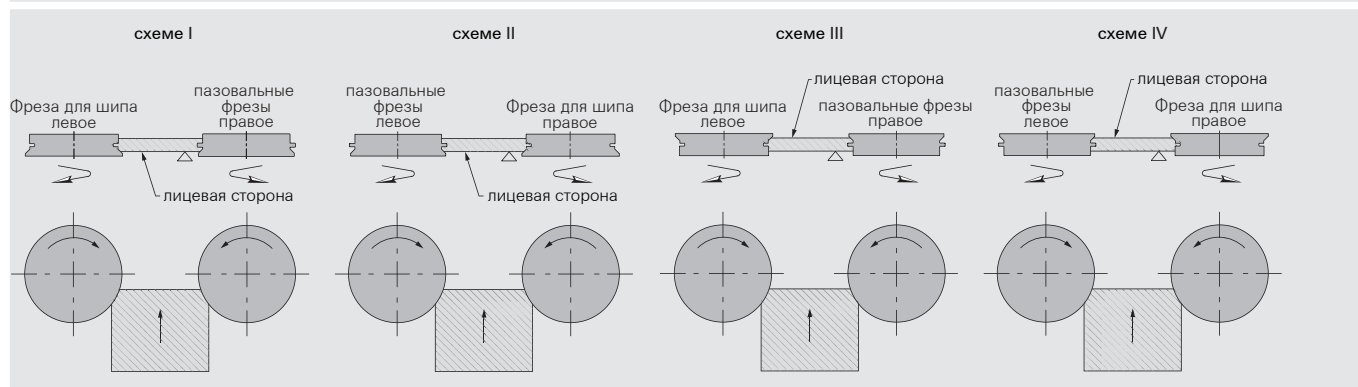
корпус из стали
регулируемые с помощью
промежуточных колец
высокая точность за счёт
параллельности всех частей
3 захватывающих штифта
против прокручивания на
диаметре делительной
окружности 75мм

Преимущества

Дополнения

при заказе указывайте
на схемах I,II,III или IV
направление вращения,
подачи и чистовую сторону
без особых данных в заявке
мы поставляем по схеме 1
по желанию за
дополнительную плату
можно заказать в
твёрдосплавном виде

профиль	Ø D	B	Ø d	nmax	s1	s2	f	Z	Идент. №
501/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5	0,5	6	58532354 s
505/506	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532358 s
512/513	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532361 s
503/502	180	35	40	8000	12-36	4,5-7,5		6	58532382 s
529/530	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5	0,5	6	58532384 s
507/508	180	35	40	8000	15-27	4,5-7,5		6	58532387 s
525/526	180	35	40	8000	12-27	4,5-7,5		6+3	58532390 s
541/540	180	35	40	8000	14-19	4,5-7,5		6+3	58532391 s
	[мм]	[мм]	[мм]	[мин-1]	[мм]	[мм]	[мм]		

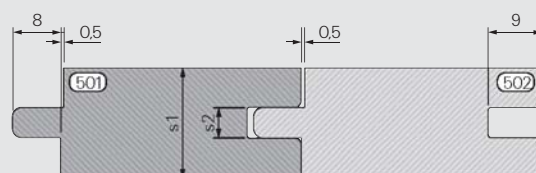


Изображенно на схеме I

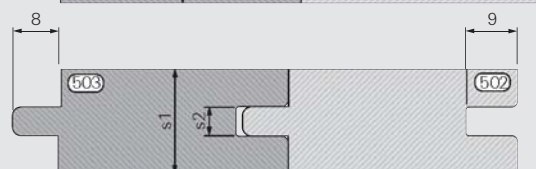
Фреза для шипа

пазовальные
фрезы
профиль 502

профиль 501

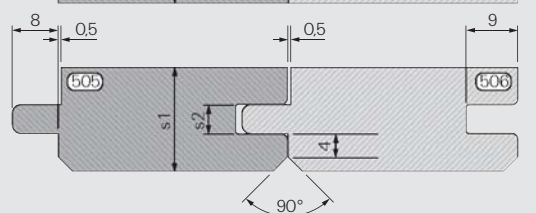


профиль 503



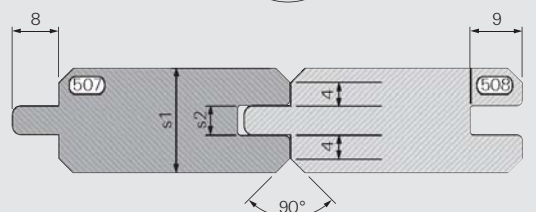
профиль 502

профиль 505



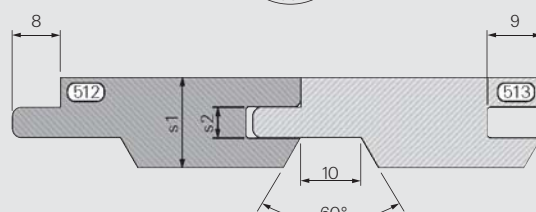
профиль 506

профиль 507



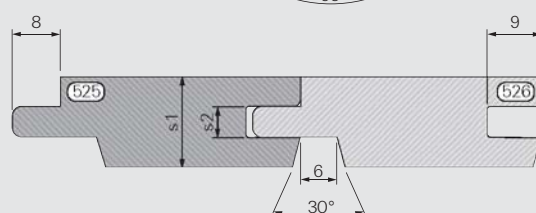
профиль 508

профиль 512



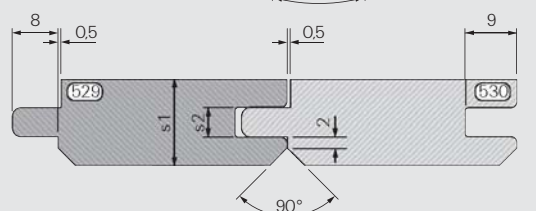
профиль 513

профиль 525



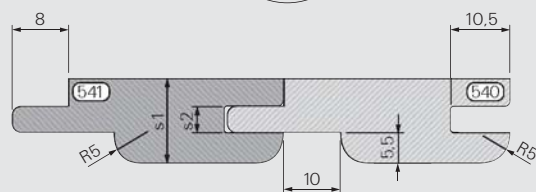
профиль 526

профиль 529



профиль 530

профиль 541

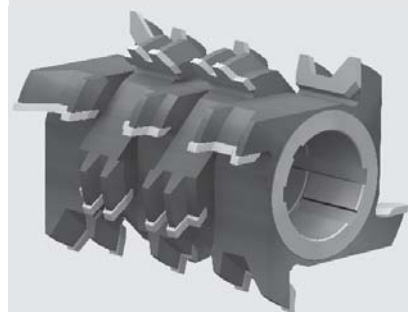


профиль 540

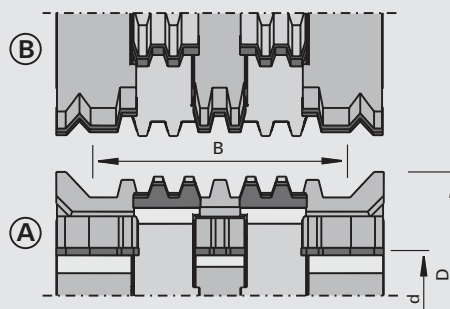
123600

Набор фрез для контр-профиля HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки
для изготовления продольного
соединения деревянного
бруса

Исполнение

корпус из стали
симметричная конструкция
DKN для защиты от
прокручивания

Преимущества

максимальная точность
благодаря параллельности
поверхностей прилегания всех
частей

Дополнения

Ø D	B	Ø d	Z	n _{max}	профиль	Идент. №
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

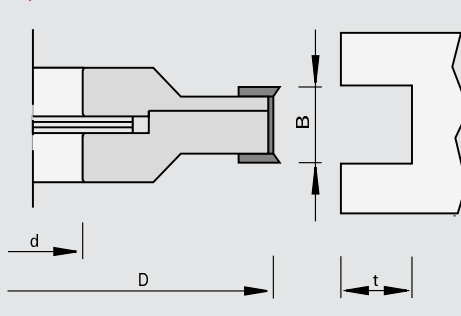
121455

Ножевые головки для паза HW - регулируемая 4-15 мм

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

Преимущества

Дополнения

| применение в
 противонаправлении вдоль и
 поперек волокон
 | ширина реза 4 - 7,5 мм,
 состоит из 2 частей
 | ширина реза 4 - 15 мм,
 состоит из 3 частей
 | ширина реза регулируется
 промежуточными кольцами
 с шагом 0,1 мм
 | отдельные ножовые головки
 и промежуточные кольца
 монтируются с защитой от
 прокручивания с помощью
 штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
130	4,0-7,5	30	25	4+4		6000-10000	166509
180	4,0-7,5	30	35	8+4		4500-7400	168081
180	4,0-7,5	35	35	8+4	10x4	4500-7400	168083 s
180	4,0-7,5	40	35	8+4	12x5	4500-7400	168085 s
180	4,0-7,5	50	30	8+4		4500-7400	168087 s
180	4,0-15	30	35	8+2+4		4500-7400	168080 s
180	4,0-15	35	35	8+2+4	10x4	4500-7400	168082 s
180	4,0-15	40	35	8+2+4	12x5	4500-7400	168084 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Поворотные пластины	7,5	12	1.5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
подрезатель	14	14	1.2	для всех	150558	10	163701
Поворотные пластины	18	18	1.95	для всех	150508	10	163699
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

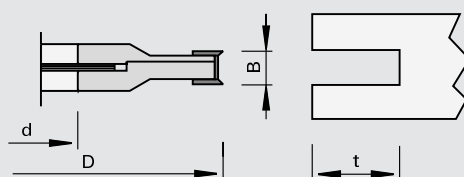
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Штифты с резьбой	M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Винты с плоской головкой	M4x0,5x3,2 T9	для всех	995125	10	163925
Наборы промежуточных колец	50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Наборы промежуточных колец	65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Наборы промежуточных колец	70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Наборы промежуточных колец	70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Наборы промежуточных колец	90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Специальные гайки	для подрезателя M4x0,5x1,6	для всех	995290	10	163704
Специальные гайки	для поворотных пластин M4x0,5x2,2	для всех	995290	10	163703
Отвертка	SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010
Отвертка	T9	для всех	985730	1	164344
	[мм]				

121455

Ножевые головки для паза HW - регулируемая ширина паза 8-24 мм

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

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

| применение в
 противовращении вдоль и
 поперек волокон
 | ширина реза 8 - 15 мм и
 12,6 - 24 мм, состоит из 2
 частей
 | ширина реза регулируется
 промежуточными кольцами
 с шагом 0,1 мм
 | отдельные ножовые головки
 и промежуточные кольца
 монтируются с защитой от
 прокручивания с помощью
 штифтов

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	DKN	nmin-nmax	Идент. №
180	8,0-15	30	35	4+4		4500-7400	178725
180	8,0-15	35	35	4+4	10x4	4500-7400	178726 &
180	8,0-15	40	35	4+4	12x5	4500-7400	178727 s
180	12,6-24	30	40	4+4		4500-7400	178729
180	12,6-24	35	40	4+4	10x4	4500-7400	178730 &
180	12,6-24	40	40	4+4	12x5	4500-7400	178731 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мин-1]	

Поворотные пластины	B	H	S	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
подрезатель	14	14	2.0	для всех	150558	10	003079
Поворотные пластины	7,5	12	1.5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Поворотные пластины	12	12	1.5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Прижимные планки	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	для всех	995125	10	176199
Штифты с резьбой	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Штифты с резьбой	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Наборы промежуточных колец	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Наборы промежуточных колец	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Наборы промежуточных колец	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Наборы промежуточных колец	65x7x30	178725	955521	1	167282
Наборы промежуточных колец	70x7x35	178726	955521	1	167283
Наборы промежуточных колец	70x7x40	178727	955521	1	167284
Отвертка	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Отвертка	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Отвертка	T20x100	для всех	985730	1	166092
Установочные шаблоны	0,3	для всех	985200	1	055883
	[мм]			шт.	

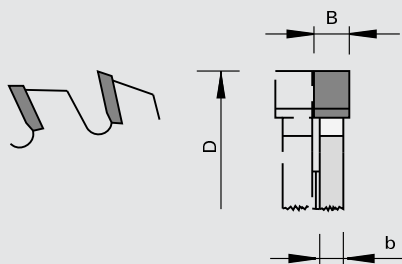
109015

Пазовая фреза HW - MAN

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для прорезки пазов без
сколов в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

Преимущества

Дополнения

применение в
противовращении вдоль
волокон (массивная
древесина)
применение в попутном
вращении только с
механической подачей
(древесно-стружечные
материалы)
при $Z = 12$ и $Z = 18$
возможны другие ширины
пазов путём применения
нескольких фрез в сборе
расчет ширины паза для
сборных инструментов:
сумма всех "b" +
твердосплавный выступ
слева и справа + толщина
промежуточного кольца

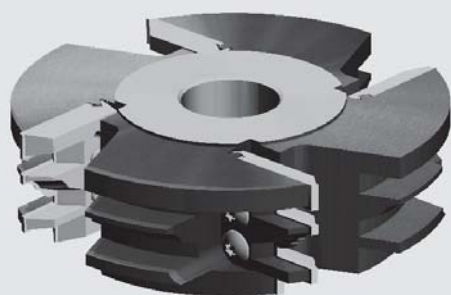
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Идент. №
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30	12	6100-10500	188366
125	4,5	3.0	30	12	6100-10500	188367
125	5,0	4.0	30	12	6100-10500	188368
125	6,0	4.0	30	12	6100-10500	188369
125	7,0	5.0	30	12	6100-10500	188370
125	8,0	5.0	30	12	6100-10500	188371
125	10	6.0	30	12	6100-10500	188372
150	1,5	0.8	30	12	5200-8800	188373
150	2,0	1.2	30	12	5200-8800	188375
150	2,2	1.2	30	12	5200-8800	188376
150	2,5	1.5	30	12	5200-8800	188377
150	3,0	2.0	30	12	5200-8800	188378
150	3,5	2.5	30	12	5200-8800	188379
150	4,0	3.0	30	12	5200-8800	188380
150	4,5	3.5	30	12	5200-8800	188381
150	5,0	4.0	30	12	5200-8800	188382
150	6,0	4.0	30	12	5200-8800	188383
150	7,0	5.0	30	12	5200-8800	188384
150	8,0	5.0	30	12	5200-8800	188385
150	9,0	6.0	30	12	5200-8800	188386
150	10	6.0	30	12	5200-8800	188387

[мм] [мм] [мм] [мм] [мин-1]

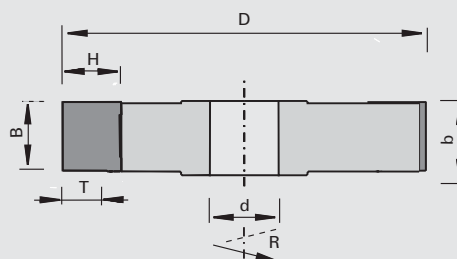
120604/120606

UltraProfiler plus - Ножевые головки HW (прямые) - MAN

Продукт



Чертеж

LEUCO
ultraprofiler plus

Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
| универсальные двусторонние
форматно-обрезные
профильные станки
| строгально-калевочные станки
| настольные фрезерные станки
| для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

| корпус ножевой головки
из высокопрочного
алюминиевого сплава
| с осевым углом
| режущий материал: HW HL
Board 06 для массивной
древесины и древесно-
стружечных материалов

Преимущества

| возможна большая глубина
профиля
| корпус ножевой головки
и сменные пластины
индивидуально профилируются
по требованию клиента
| скорость резания вс до 80 м/
мин
| concentricity 0,03 мм

Дополнения

| возможна поставка сменных
пластин в исполнении
topline (полированная
передняя поверхность зуба,
высокоточная шлифовка
задней поверхности зуба)
| при более высоком осевом
угле возможно уменьшение
числа зубьев
| направление вращения по
DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
115	15	30	30	30	15	2-3	6500-13300
125	15-60	40	30	30	26	2-4	6500-12300
150	15-60	40	30	50	26	2-6	5500-10200
180	15-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	УЕ	Идент. №
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

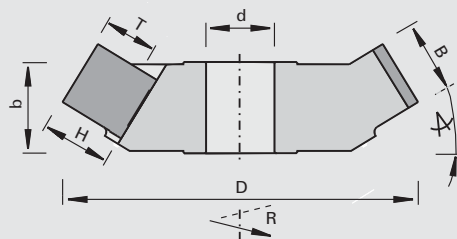
Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	УЕ	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 о	183680 о
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 о	183681 о
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 о	183682 о
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 о	182562 о
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 о	182564 о
	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 о	182568 о
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

120614/120616

UltraProfiler plus - Ножевые головки HW (изогнутые) - MAN

Продукт

Чертеж

LEUCO
ultraprofiler plus

Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

| обрабатывающие центры
 | универсальные двусторонние
 | форматно-обрезные
 | профильные станки
 | строгально-калеводные станки
 | настольные фрезерные станки
 | для профилирования в
 | массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| корпус ножевой головки
 | из высокопрочного
 | алюминиевого сплава
 | с осевым углом
 | режущий материал: HW HL
 | Board 06 для массивной
 | древесины и древесно-
 | стружечных материалов

Преимущества

| возможна большая глубина
 | профиля
 | корпус ножевой головки
 | и сменные пластины
 | индивидуально профилируются
 | по требованию клиента
 | скорость резания v_s до 80 м/
 | мин
 | концентричность 0,03 мм

Дополнения

| возможна поставка сменных
 | пластин в исполнении
 | topline (полированная
 | передняя поверхность зуба,
 | высокоточная шлифовка
 | задней поверхности зуба)
 | при более высоком осевом
 | угле возможно уменьшение
 | числа зубьев
 | направление вращения по
 | DIN-EN 50144

Ø D	B	H	Ø d	Ø dmax	T	Z	nmin-nmax
150	32-40	40	30	30	26	2-6	5100-10200
165	32-50	40	30	30	26	2-6	5100-9200
180	40-60	40	30	50	26	2-6	5000-8500
195	40-60	40	30	50	26	2-8	4800-7800
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	YE	Идент. №
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.	

Бланкеты	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	YE	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[мм]	[мм]	[мм]			шт.		

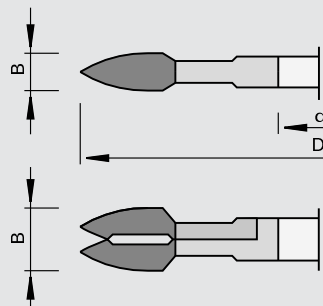
122415

Фреза для засмолков HW

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерные станки Mini-Spot
для вырезания смолистых
участков в массивной
древесине

Исполнение

с разносторонними осевыми
углами

Преимущества

Дополнения

для размеров заплат 1 - 4

Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Идент. №
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

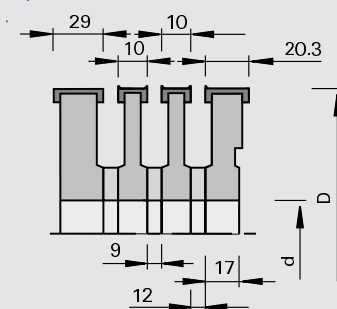
120450

Ножевые головки HW для серийных пазов

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калевочные станки с нарезкой направляющих пазов Weinig для фрезерования направляющих пазов в массивной древесине

Исполнение

$n_{\max} = 10\ 700$ мин-1
отдельные инструменты с подрезным зубом
идент. № 180536, 186498 без подрезного зуба

Преимущества

Дополнения

применение вдоль волокна
внимание: поставка комплектов ножевых головок для нарезки направляющих пазов: ножевая головка с шириной = 9 мм может быть заменена новой ножевой головкой с шириной 10 мм с одновременной заменой распорного кольца шириной 10 мм на кольцо шириной 9 мм; ножевая головка с шириной = 10,5 мм заменяется ножевой головкой с шириной 10 мм

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	10	40	2+2	176066
140	20,3	40	2+2	176067
140	29	40	2	180536 s
140	39,5	40	2	186498 s
140	10	50	2+2	176069
140	20,3	50	2+2	176070
[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Ø D	B	Ø d	№ класса	YE	Идент. №
Промежуточные кольца	70	9	40	955520	1	177308
Промежуточные кольца	70	12	40	955520	1	162706
Промежуточные кольца	70	9	50	955520	1	177309 s
Промежуточные кольца	70	10	50	955520	1	163886
Промежуточные кольца	70	12	50	955520	1	163887 s
	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	YE	Идент. №
подрезатель	14	14	2.0	150558	10	003079
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	150515	10	171163
Поворотные пластины	20	12	1.5	150516	10	178287
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	150515	10	180825
Поворотные пластины	39,5	12	1.5	150515	10	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	YE	Идент. №
Прижимные планки	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Штифты с резьбой	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Винты с плоской головкой	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Установочные шаблоны	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Прижимные планки	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Штифты с резьбой	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Винты с плоской головкой	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
	[мм]			шт.	

Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	УЕ	Идент. №
Установочные шаблоны	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Прижимные планки	B=30	180536	925300	2	164185
Прижимные планки	B=38	186498	925300	2	50775234
Штифты с резьбой	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Отвертка	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Отвертка	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Отвертка	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Отвертка	T15x140	186498	985730	1	179145
Отвертка	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[мм]			шт.	

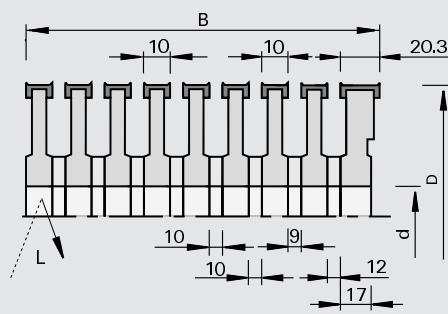
121450

Наборы Ножевые головки HW для серийных пазов

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

строгально-калеводные станки
с нарезкой направляющих
пазов Weinig
для фрезерования
направляющих пазов в
массивной древесине

Исполнение

$n_{max} = 10\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

применение вдоль волокна
комплектные наборы
инструментов для
определенной ширины
пиломатериала "B"

Ø D	B	Ø d	Z	Идент. №
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082 &
140	120	50	2+2	176083 &
140	140	50	2+2	176084 &
140	170	50	2+2	176085 &
[мм]	[мм]	[мм]		

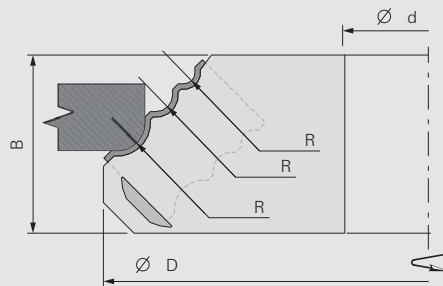
120325

Мультипрофильные ножевые головки HW Rundstar

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

настольные фрезерные станки
для профилирования в
массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL
Solid 20
базовый корпус из
высокопрочного алюминия
с ограничением толщины
стружки

Преимущества

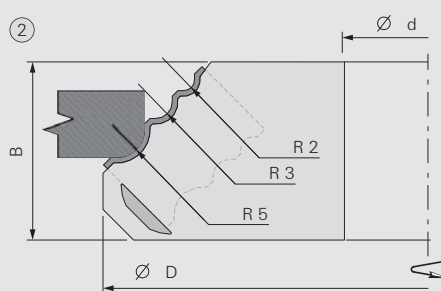
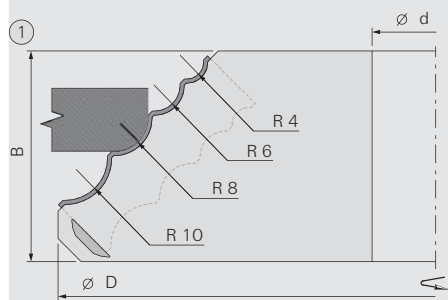
Дополнения

применение в
противовращении

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	nmin-nmax	Идент. №
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мин-1]	

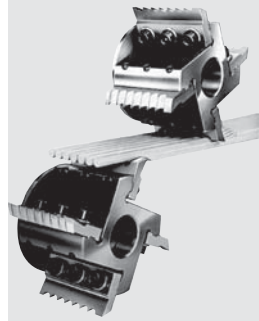
Поворотные пластины	Тип	R	B	H	S	№ класса	УЕ	Идент. №
Профильные сменные пластины HW	2	2, 3, 5	25	16	2.0	151547	2	50820002
Профильные сменные пластины HW	1	4,6,8,10	50	16	2.0	151547	2	50820001
		[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Прижимные планки	23x11x6	925300	2	50591382 s
Прижимные планки	48x11x6	925300	2	180346
Зажимной элемент	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Зажимной штифт с резьбой	M8x26 SW4	995161	10	180340
Отвертка	SW4x100	985730	1	166091
	[мм]		шт.	

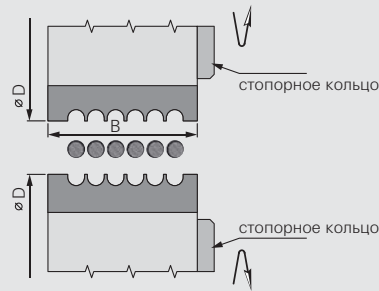


Калевочная ножевая головка HS

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

MEC

Станок / Применение

Многошпиндельный
фрезерный станок-автомат
для изготовления гладких
круглых стержней от 2
до 16 мм и коротких
соединительных шкантов с
рифлением от 6,1 до 16,1 мм
в массивной древесине

Исполнение

корпус из стали
2 или 4 крепления ножа

Преимущества

быстрая смена ножей
самоцентрирующаяся посадка
ножа

Дополнения

опорная плита
предназначена для
настройки ножей в осевом
направлении
другие профили по запросу

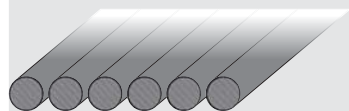
$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	$\varnothing d_{max}$	Z	n_{max}	Идент. №
102	50	35	40	2	6000	50389261 s
102	75	35	40	2	6000	50389262 s
102	100	35	40	2	6000	50389263 s
102	50	40	40	2	6000	50389264 s
102	75	40	40	2	6000	50389265 s
102	100	40	40	2	6000	50389266 s
102	125	40	40	2	6000	50389267 s
102	150	40	40	2	6000	50389268 s
102	50	35	40	4	6000	50389269 s
102	75	35	40	4	6000	50389270 s
102	100	35	40	4	6000	50389271 s
102	50	40	40	4	6000	50389272 s
102	75	40	40	4	6000	50389273 s
102	100	40	40	4	6000	50389274 s
102	125	40	40	4	6000	50389275 s
102	150	40	40	4	6000	50389276 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Запасные части	Размер	№ класса	УЕ	Идент. №
Цилиндрические винты	M8x30	995111	10	180005
Подкладные шайбы	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505 s
Г-образный торцевой ключ	SW6x100	985730	1	180383 o
	[мм]		шт.	

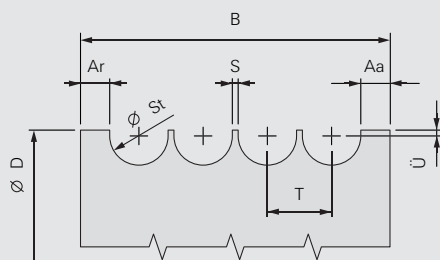
332990

Ножи HS для гладких шкантов

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- при небольшом количестве наценка + 50%
- при промежуточных размерах наценка + 25% на каждый следующий меньший размер
- при заказе обязательно укажите тип станка!
- цена за штуку при одновременной покупке 8 одинаковых ножей

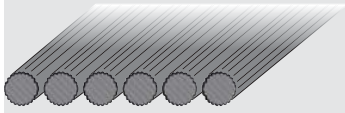
Ножи

St= Ø шканта	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S= расстояние между шкантами на ноже	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= деление	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12,5	13,5	14,5	15,5	16,5	17,5
D = диаметр	127	127	127	127	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50 количество шкантов	12	9	8	7	6	5	4	4	3	3	3	3	2	2	2
Идент. № 50...	389200	389201	389202	389203	389204	389205	389206	389207	389208	389209	389210	389211	389212	389213	389214
B=75 количество шкантов		16	13	11	9	8	7	6	6	5	5	4	4	4	4
Идент. № 50...		389215	389216	389217	389218	389219	389220	389221	389222	389223	389224	389225	389226	389227	389228
B=100 количество шкантов			18	15	13	11	10	9	8	7	6	6	6	5	5
Идент. № 50...			389229	389230	389231	389232	389233	389234	389235	389236	389237	389238	389239	389240	389241
B=125 количество шкантов					16	14	13	11	10	9	8	8	7	7	7
Идент. № 50...					389242	389243	389244	389245	389246	389247	389248	389249	389250	389251	389252
B=150 количество шкантов								14	13	11	10	9	9	8	8
Идент. № 50...								389253	389254	389255	389256	389257	389258	389259	389260

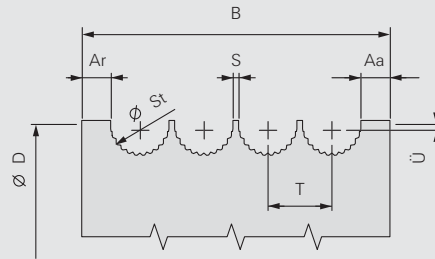
332990

Ножи HS для рифленых шкантов

Продукт



Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- ┌ при небольшом количестве наценка + 50%
- ┌ при промежуточных размерах наценка + 25% на каждый следующий меньший размер
- ┌ при заказе обязательно укажите тип станка!
- ┌ цена за штуку при одновременной покупке 8 одинаковых ножей

Ножи

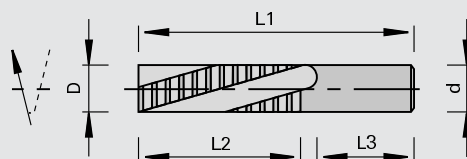
St= Ø шканта		6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
количество полосок рифления		16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
S= расстояние между шкантами на ноже		1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
T= деление		7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
D = диаметр		127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	количество шкантов	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
	Идент. № 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75	количество шкантов	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
	Идент. № 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100	количество шкантов	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
	Идент. № 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125	количество шкантов	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
	Идент. № 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150	количество шкантов				12	11	10	9	9	8	8
	Идент. № 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

129460

Черновая фреза VHW - ecoline

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
[VHW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для черновой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- недорогое исполнение

Дополнения

- исполнение ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, TRIBOS, цанговый патрон

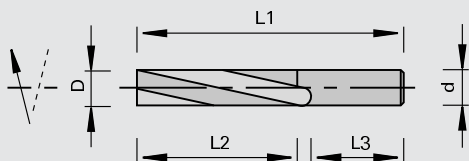
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
8.0	32	8,0	35	75	3	положительна	183950
10	32	10	30	75	3	положительна	183951
12	42	12	40	90	3	положительна	183952
16	35	16	38	90	3	положительна	183953
16	55	16	36	110	3	положительна	183954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Чистовая фреза VHW - ecoline

Продукт

Чертеж

целиком из твердого сплава
[VHW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки массивной древесины и фанеры, а также древесно-стружечных материалов без облицовки
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали для хорошо зажатых заготовок с лицевой стороной снизу
- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- $n_{\max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- высокая производительность резания
- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали
- оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали
- недорогое исполнение

Дополнения

- исполнение ecoline = уменьшенное количество волн и уменьшенная зона заточки
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, TRIBOS, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3.0	15	3.0	36	60	2	положительна	183937
3.0	15	6.0	36	60	2	положительна	183938
4.0	15	4.0	36	60	2	положительна	183939
4.0	15	4.0	28	60	2	отрицательная	183940
4.0	15	6.0	36	60	2	положительна	183941
5.0	15	6.0	36	60	2	положительна	183942
6.0	22	6.0	30	60	2	положительна	183943
6.0	22	6.0	30	60	2	отрицательная	183944
8.0	30	8.0	36	75	2	положительна	183945
8.0	30	8.0	36	75	2	отрицательная	183946
10	30	10	35	75	2	положительна	183947
10	30	10	36	75	2	отрицательная	183948
12	42	12	40	90	3	положительна	183949
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			



ЗАЖИМНЫЕ СИСТЕМЫ

Зажимная система

Продукт

Зажимные средства с хвостовиком HSK для
сверлильных инструментов

Сторона

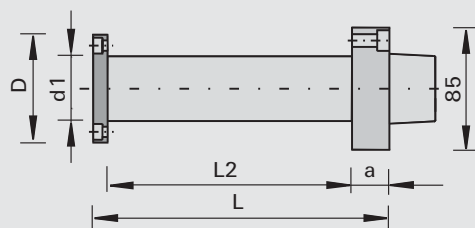
111

997300

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

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

строгальные станки Weinig Powermat
для прецизионного зажима насадных инструментов

Исполнение

с гидро-зажимной оправкой

Преимущества

крепление посадочных инструментов без зазора благодаря гидро-зажимной оправке

Дополнения

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

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

Запасные части

№ класса

УЕ

Идент. №

Заглушка (крышка)

997300

1

182286 о

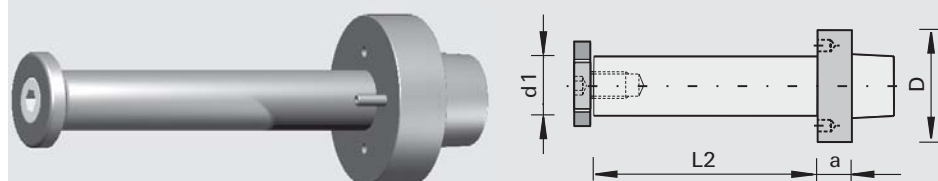
шт.

997300

Оправки Weinig HSK

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

профильные автоматы Weinig Powermat
для крепления насадных инструментов

Исполнение

Преимущества

Дополнения

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

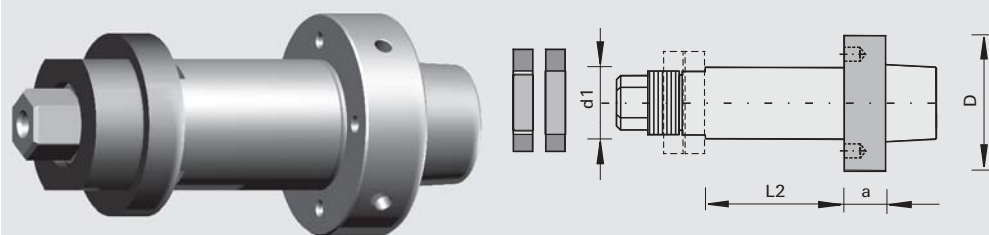
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	30	40	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.7	182056
85	Weinig HSK	30	60	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.8	182057
85	Weinig HSK	30	80	26	2/6/48 + 2/M6/48	1.9	182058 o
85	Weinig HSK	30	130	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.2	182059 o
85	Weinig HSK	30	170	26	2/6/48 + 2/M6/48	2.4	182060 o
85	Weinig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

997300

Оправки Weinig HSK - с гайка шпинделя

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

профильные автоматы Weinig Powermat
для крепления насадных инструментов

Исполнение

с гайка шпинделя

Преимущества

стабильное и надежное крепление
защита от прокручивания

Дополнения

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

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	вес	Идент. №
85	Weinig HSK	40	30	26	2/6/54 + 2/M6/54	1.9	183281 s
85	Weinig HSK	40	50	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.1	183282 s
85	Weinig HSK	40	70	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.3	183283 s
85	Weinig HSK	40	90	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.5	183284 s
85	Weinig HSK	40	120	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.8	183285 s
85	Weinig HSK	40	140	26	2/6/54 + 2/M6/54	2.95	183286 s
85	Weinig HSK	40	160	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.2	183287 s
85	Weinig HSK	40	170	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.3	183288 s
85	Weinig HSK	40	200	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.6	183289 s
85	Weinig HSK	40	220	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.8	183290 s
85	Weinig HSK	40	230	26	2/6/54 + 2/M6/54	3.9	183291 s
85	Weinig HSK	40	260	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.2	183292 s
85	Weinig HSK	40	300	26	2/6/54 + 2/M6/54	4.6	183293 s
85	Weinig HSK	50	30	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.1	183294 s
85	Weinig HSK	50	50	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.4	183295 s
85	Weinig HSK	50	70	26	2/6/74 + 2/M6/64	2.7	183296 s
85	Weinig HSK	50	90	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.0	183297 s
85	Weinig HSK	50	120	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.5	183298 s
85	Weinig HSK	50	140	26	2/6/74 + 2/M6/64	3.75	183299 s
85	Weinig HSK	50	160	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.1	183300 s
85	Weinig HSK	50	170	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.3	183301 s
85	Weinig HSK	50	200	26	2/6/74 + 2/M6/64	4.7	183302 s
85	Weinig HSK	50	220	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.0	183303 s
85	Weinig HSK	50	230	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.13	183304 s
85	Weinig HSK	50	260	26	2/6/74 + 2/M6/64	5.6	183305 s
85	Weinig HSK	50	300	26	2/6/74 + 2/M6/64	6.3	183306 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[кг]	

Запасные части

Размер

№ класса

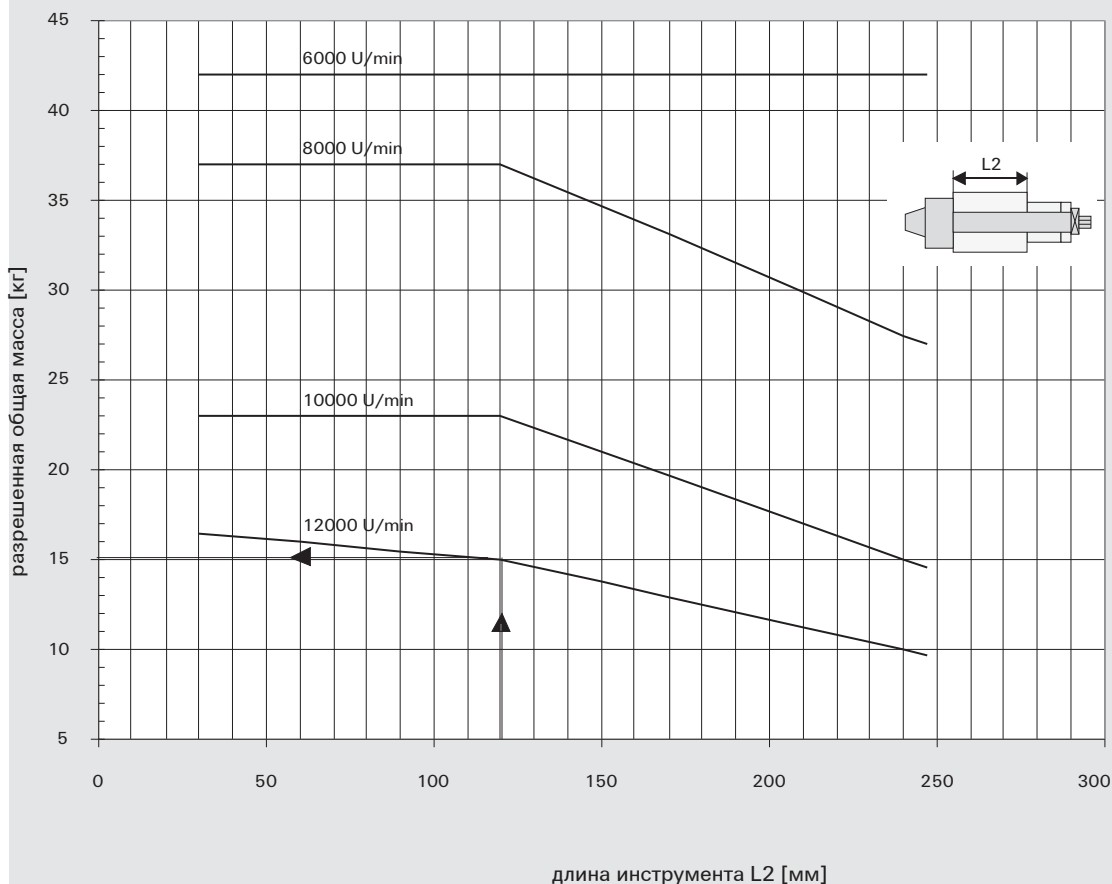
УЕ

Идент. №

Штифты с резьбой	M6x16 SW3	995161	10	001617
Кольца	60x15x35	955520	1	183308 o
Гайка шпинделя	M33x1,5	995210	1	183307 o
	[мм]		шт.	

Оправки Weinig HSK

Диаграмма для адаптера PowerLock (WeinigHSK)



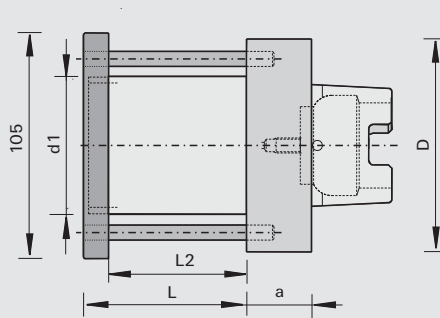
997300

Зажимное оправки для дисковых пил, Weinig HSK

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

! Weinig Powermat
! для крепления дисковых пил с
малой шириной пропила

Исполнение

Преимущества

Дополнения

! для правого и левого
вращения
! другие размеры по запросу

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Идент. №
105	Weinig HSK	60	68	26	3/8/74	182974 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части		Размер		№ класса	УЕ	Идент. №
Зажимная гайка		105x15xM58x1,5		995290	1	182993 o
		[мм]			шт.	



Запасные части

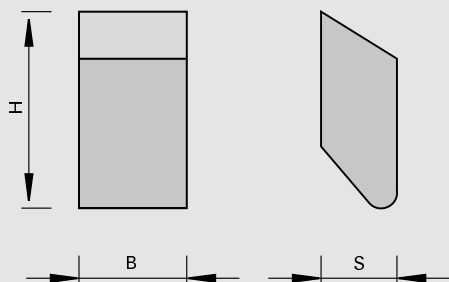
Продукт	Сторона
Зубья пилы	117
Строгальные ножи	118
Поворотные и сменные пластины	128
Вспомогательные инструменты	135

153301

зубья пилы HW для дисковых пил - с нанесенным припоем

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- | с нанесенным припоем
- | режущий материал: HW
- | HL Board 06 для древесных материалов, МДФ, пластика, ДСП и экзотической древесины
- | HL Solid 15 для древесных материалов и твердой древесины
- | HL Solid 20 для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 25 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- | простая пайка в сервисной службе благодаря нанесенному припою

Дополнения

- | упаковочная единица 500 шт.

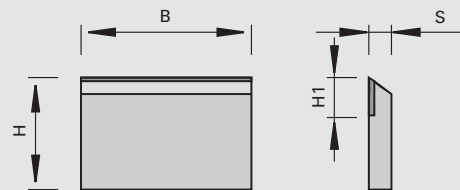
B	H	S	LEUCODUR	Идент. №
2,7	7.1	2.0	HL Board 06	177493 s
2,8	8.0	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8.0	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,3	10.5	3.0	HL Board 06	177496
4,5	8.0	2.3	HL Board 06	177495
5,0	10.5	3.0	HL Board 06	177497
5,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80318077 s
5,4	10.5	3.0	HL Board 06	177498
5,6	10.5	4.0	HL Solid 20	80369454 s
5,8	10.5	3.5	HL Solid 25	80325122 s
6,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80304506 s
6,0	10.5	4.0	HL Solid 15	80352231 s
6,0	12.5	4.0	HL Solid 15	80225542 s
6,0	12.5	4.0	HL Solid 15	177586
6,0	12.5	4.0	HL Solid 25	80356362 s
6,0	13	4.0	HL Solid 15	80344985 s
6,5	10.5	3.5	HL Solid 15	80357275 s
6,5	12.5	3.0	HL Solid 15	80373746 s
6,5	13	4.0	HL Solid 15	80344986 s
6,8	12.5	4.0	HL Board 06	177499
7,5	10.5	3.5	HL Solid 25	80325124 s
7,5	12.5	3.0	HL Solid 15	80373745 s
7,5	12.5	4.0	HL Solid 15	80282311 s
7,5	13	4.0	HL Solid 15	80363992 s
[мм]	[мм]	[мм]		

132121

Строгальный нож из твердого сплава

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

I для применения в строгальных
ножевых головках

Исполнение

I режущий материал - твердый
сплав HW для обработки
твёрдых сортов древесины

Преимущества

Дополнения

I из-за соображений
безопасности
необходимо монтировать
ножи всегда одинаковые по
весу и с соответствующими
опорными пластинами
(упаковочная единица UE)

B	H	S	H1	UE	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

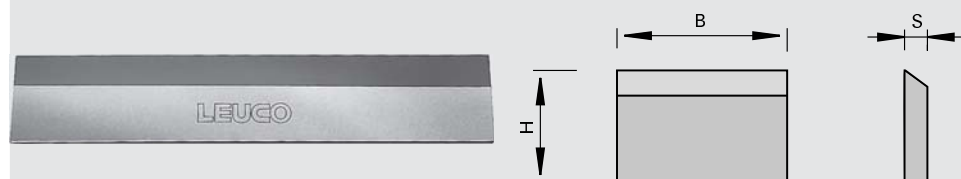
B	H	S	H1	YE	Идент. №
710	30	3.0	11	2	160590 o
710	35	3.0	11	2	165354 o
740	30	3.0	11	2	165337 o
740	35	3.0	11	2	165355 o
810	30	3.0	11	2	160592
810	35	3.0	11	2	165356 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332121

Строгальный нож из быстрорежущей стали HS

Продукт

Чертеж


Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

I для применения в строгальных
ножевых головках

Исполнение

I режущий материал:
высокопроизводительная
быстрорежущая сталь (HS
18%) для обработки мягкой
древесины
I угол клина 40°

Преимущества

Дополнения

I из-за соображений
безопасности
необходимо монтировать
ножи всегда одинаковые по
весу и с соответствующими
опорными пластинами
(упаковочная единица YE)

B	H	S	YE	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

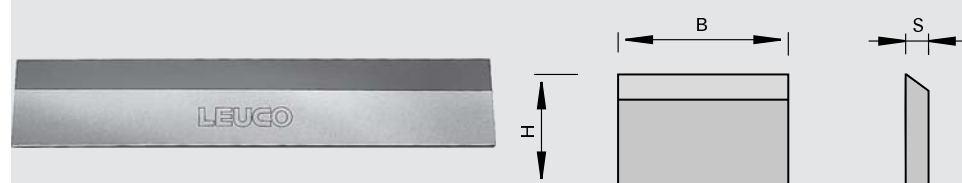
B	H	S	YE	Идент. №
510	30	3.0	2	006488
510	35	3.0	2	006489
600	30	3.0	2	165309 s
600	35	3.0	2	165318 s
610	30	3.0	2	006490
610	35	3.0	2	006491
630	30	3.0	2	160608
630	35	3.0	2	165319
635	35	3.0	2	165320 s
640	30	3.0	2	160609
640	35	3.0	2	165321
700	35	3.0	2	165322 s
710	30	3.0	2	160610 s
710	35	3.0	2	165323 s
740	35	3.0	2	165324 s
810	30	3.0	2	160612
810	35	3.0	2	165325
840	30	3.0	2	160613 s
1050	25	3.0	2	185843 s
1050	30	3.0	2	176331
1050	35	3.0	2	176332
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332121

Строгальные ножи HS для гидравлических систем и джойтинга

Продукт

Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в гидравлических строгальных ножевых головках

Исполнение

режущий материал: быстрорежущая сталь HS для обработки мягкой древесины
 угол заострения 30° для джойнтера
 покрытие topcoat

Преимущества

точное концентрическое вращение без радиального биения благодаря заточке ножей на гидро-головке и заключительной прифуговке на станке

Дополнения

из-за соображений безопасности необходимо монтировать ножи всегда одинаковые по весу и с соответствующими опорными пластинами (упаковочная единица YE)

B	H	S	YE	Идент. №
130	30	3.0	2	182759 o
150	30	3.0	2	182760 o
170	30	3.0	2	182761 o
180	30	3.0	2	182762 o
190	30	3.0	2	182763 o
210	30	3.0	2	182764 o
230	30	3.0	2	182765 o
240	30	3.0	2	182766 o
270	30	3.0	2	182767 o
310	30	3.0	2	182768 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

B	H	S		YE	Идент. №
130	30	3.0	topcoat	10	186007 s
150	30	3.0	topcoat	10	186008 s
170	30	3.0	topcoat	10	186009 s
180	30	3.0	topcoat	10	186010 s
190	30	3.0	topcoat	10	186011 s
210	30	3.0	topcoat	10	186012 s
230	30	3.0	topcoat	10	186013 s
240	30	3.0	topcoat	10	186014 s
270	30	3.0	topcoat	10	186015 s
310	30	3.0	topcoat	10	186016 s
[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

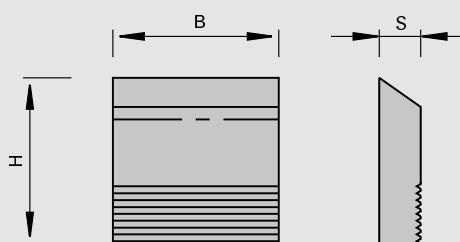
332511

Ножи HS для профилирования с рифленой задней поверхностью

Продукт



Чертеж



Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в профильных
ножевых головках с
рифленным кинематическим
замыканием режущих
элементов

Исполнение

режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
обработки мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

T = глубина профиля
из-за соображений
безопасности
необходимо монтировать
ножи всегда одинаковые по
весу и с соответствующими
опорными пластинами
(упаковочная единица YE)

B	H	S	Tmax	YE	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

B	H	S	Tmax	УЕ	Идент. №
650	50	8.0	12	2	176318
650	60	8.0	20	2	176319
650	70	8.0	30	2	176320
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

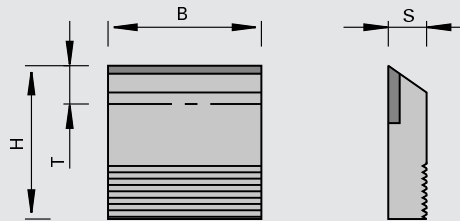
132511

Ножи HW для профилирования с рифленой задней поверхностью

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в профильных
ножевых головках с
рифленным кинематическим
замыканием режущих
элементов

Исполнение

с напайкой HW для обработки
твердой древесины и
древесины редких пород
установочная высота 14 мм
при высоте лезвия 50 мм,
установочная высота 20 мм
при высоте лезвия 60 мм

Преимущества

Дополнения

T = глубина профиля
из-за соображений
безопасности
необходимо монтировать
ножи всегда одинаковые по
весу и с соответствующими
опорными пластинами
(упаковочная единица УЕ)

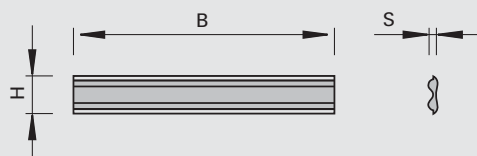
B	H	S	Tmax	УЕ	Идент. №
40	50	10	13	2	165357
40	60	10	18	2	165365
60	50	10	13	2	165358
60	60	10	18	2	165366
80	50	10	13	2	165359 o
80	60	10	18	2	165367
100	50	10	13	2	165360
100	60	10	18	2	165368
130	50	10	13	2	165361 o
130	60	10	18	2	165369 o
150	50	10	13	2	165362 o
150	60	10	18	2	165370 o
180	50	10	13	2	165363 o
180	60	10	18	2	165371 o
230	50	10	13	2	165364 o
230	60	10	18	2	165372 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332751

Поворотные пластины-подрезатели HS с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж

Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

I для применения в строгальных
ножевых головках Tersa

Исполнение

I режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

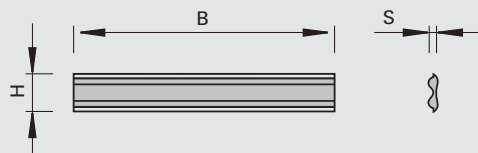
B	H	S	УЕ	Идент. №
60	10	2.3	2	175305 o
80	10	2.3	2	175307 o
90	10	2.3	2	175308 o
100	10	2.3	2	175309 o
110	10	2.3	2	175310 o
120	10	2.3	2	175311 o
130	10	2.3	2	175312 o
140	10	2.3	2	175313 o
150	10	2.3	2	175314 o
160	10	2.3	2	175315 o
170	10	2.3	2	175316 o
180	10	2.3	2	175317 o
185	10	2.3	2	175318 o
190	10	2.3	2	175319 o
200	10	2.3	2	175320 o
210	10	2.3	2	175321 o
220	10	2.3	2	175322 o
230	10	2.3	2	175323 o
240	10	2.3	2	175324 o
250	10	2.3	2	175325 o
260	10	2.3	2	175326 o
265	10	2.3	2	175327 o
270	10	2.3	2	175328 o
280	10	2.3	2	175329 o
300	10	2.3	2	175331 o
310	10	2.3	2	175332
320	10	2.3	2	175334 o
330	10	2.3	2	175335 o
350	10	2.3	2	175337 o
360	10	2.3	2	175338 o
400	10	2.3	2	175342 o
410	10	2.3	2	175343
420	10	2.3	2	175344 o
430	10	2.3	2	175345 o
450	10	2.3	2	175347 o
500	10	2.3	2	175352 o
510	10	2.3	2	175353
520	10	2.3	2	175354
530	10	2.3	2	175355 o
540	10	2.3	2	175356 o
610	10	2.3	2	175363 o
630	10	2.3	2	175365
635	10	2.3	2	175366 o
640	10	2.3	2	175368
650	10	2.3	2	175369 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

132751

Поворотный нож из твердого сплава HW с 2 режущими кромками - Tersa

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых головках Tersa

Исполнение

режущий материал: HW
для твердых и экзотических
древесных пород

Преимущества

высокая точность
исполнения, т.к. до B=650 мм
изготавливается монолитно

Дополнения

B	H	S	YE	Идент. №
60	10	2.3	2	175205 o
70	10	2.3	2	175206 o
80	10	2.3	2	175207 o
90	10	2.3	2	175208 o
100	10	2.3	2	175209 o
110	10	2.3	2	175210 o
120	10	2.3	2	175211 o
130	10	2.3	2	175212 o
140	10	2.3	2	175213 o
150	10	2.3	2	175214 o
160	10	2.3	2	175215 o
170	10	2.3	2	175216 o
180	10	2.3	2	175217 o
185	10	2.3	2	175218 o
190	10	2.3	2	175219 o
200	10	2.3	2	175220 o
210	10	2.3	2	175221 o
220	10	2.3	2	175222 o
230	10	2.3	2	175223 o
240	10	2.3	2	175224 o
250	10	2.3	2	175225 o
260	10	2.3	2	175226 o
265	10	2.3	2	175227 o
270	10	2.3	2	175228 o
280	10	2.3	2	175229 o
290	10	2.3	2	175230 o
300	10	2.3	2	175231 o
310	10	2.3	2	175232 o
315	10	2.3	2	175233 o
320	10	2.3	2	175234 o
330	10	2.3	2	175235 o
340	10	2.3	2	175236 o
350	10	2.3	2	175237 o
360	10	2.3	2	175238 o
370	10	2.3	2	175239 o
380	10	2.3	2	175240 o
390	10	2.3	2	175241 o
400	10	2.3	2	175242 o
410	10	2.3	2	175243 o
420	10	2.3	2	175244 o
430	10	2.3	2	175245 o
440	10	2.3	2	175246 o
450	10	2.3	2	175247 o
460	10	2.3	2	175248 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

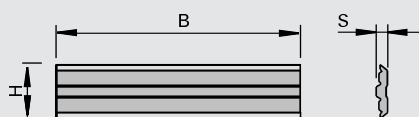
В	Н	С	УЕ	Идент. №
470	10	2.3	2	175249 o
480	10	2.3	2	175250 o
490	10	2.3	2	175251 o
500	10	2.3	2	175252 o
510	10	2.3	2	175253
520	10	2.3	2	175254 o
530	10	2.3	2	175255 o
540	10	2.3	2	175256 o
550	10	2.3	2	175257 o
560	10	2.3	2	175258 o
570	10	2.3	2	175259 o
580	10	2.3	2	175260 o
590	10	2.3	2	175261 o
600	10	2.3	2	175262 o
610	10	2.3	2	175263 o
620	10	2.3	2	175264 o
630	10	2.3	2	175265 o
635	10	2.3	2	175266 o
640	10	2.3	2	175268 o
650	10	2.3	2	175269 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

332121

Поворотный нож из быстрорежущей стали HS с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



Высокопроизводительная
быстрорежущая сталь [HS]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых системах Centrostar,
Centrofix, Quickfix для
строгания мягких древесных
пород

Исполнение

режущий материал:
быстрорежущая сталь HS для
мягкой древесины
с постоянным диаметром

Преимущества

высокое качество строгания
при большом ресурсе
инструмента

Дополнения

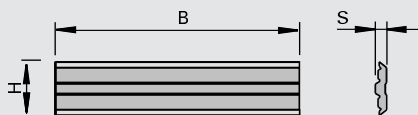
В	Н	С	УЕ	Идент. №
80	12	2.7	4	182769 o
100	12	2.7	4	182770 o
130	12	2.7	4	182771 o
150	12	2.7	4	182772 o
170	12	2.7	4	182773 o
180	12	2.7	4	182774 o
190	12	2.7	4	182775 o
210	12	2.7	4	182776 o
230	12	2.7	4	182777 o
240	12	2.7	4	182778 o
310	12	2.7	4	182779 o
410	12	2.7	4	182780 o
520	12	2.7	4	182781 o
510	12	2.7	4	182782 o
640	12	2.7	4	182783 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150517

Поворотный нож из твердого сплава HW с 2 режущими кромками - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных ножевых системах Centrostar, Centrofix, Quickfix для строгания твердых древесных пород и МДФ

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 20 для твердых и экзотических древесных пород
с постоянным диаметром

Преимущества

высокое качество строгания при большом ресурсе инструмента

Дополнения

При длине от 630 мм, ширина может состоять из нескольких ножей, составленных вместе

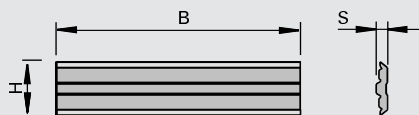
B	H	S	YE	Идент. №
100	12	2.7	2	182784 o
130	12	2.7	2	182785 o
150	12	2.7	2	182786 o
170	12	2.7	2	182787 o
180	12	2.7	2	182788 o
190	12	2.7	2	182789 o
210	12	2.7	2	182790 o
230	12	2.7	2	182791 o
240	12	2.7	2	182792 o
410	12	2.7	2	182793 o
510	12	2.7	2	182794 o
640	12	2.7	2	182795 o
[мм]	[мм]	[мм]	шт.	

150613 / 150617

Поворотный нож из твердого сплава HW с 2 режущими кромками - Versofix

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в строгальных
ножевых системах Versofix
для строгания твердых
древесных пород и МДФ

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 03 для древесно-
стружечных материалов
HL Solid 20 для твердой и
мягкой древесины
с постоянным диаметром

Преимущества

высокое качество строгания
при большом ресурсе
инструмента

Дополнения

возможно покрытие topcoat

B	H	S	LEUCODUR	YE	Идент. №
20	5.5	1.1	HL Board 03	2	186244 s
20	5.5	1.1	HL Solid 20	2	186245 s
20	10	1.5	HL Board 03	2	186246 s
20	10	1.5	HL Solid 20	2	186247 s
30	6.5	1.1	HL Board 03	2	186248 s
30	6.5	1.1	HL Solid 20	2	186249 s
30	10	1.5	HL Board 03	2	186250 s
30	10	1.5	HL Solid 20	2	186251 s
50	6.5	1.1	HL Board 03	2	186252 s
50	6.5	1.1	HL Solid 20	2	186253 s
50	10	1.5	HL Board 03	2	186254 s
50	10	1.5	HL Solid 20	2	186256 s
[мм]	[мм]	[мм]		шт.	

132891

Держатель поворотных пластин - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для поворотных пластин LEUCODUR прямых и с фаской

Исполнение

для крепления поворотных пластин LEUCODUR 14 x 14 мм и 14,3 x 14,3 мм

Преимущества

Дополнения

Идент. №

для револьверного магазина (сменная пластина 14x14x2) сверху

182082 o

для ротора фуговального станка (сменная пластина 14x14x2) снизу

182083 o

для сегмента револьверного магазина (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) сверху

182084 o

для сегмента ротора фуговального станка (сменная пластина 14,3x14,3x2,5) снизу

182085 o

Запасные части

Размер

№ класса

УЕ

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x9 T20 D=Ø9,3

995125

10

827277

[мм]

шт.

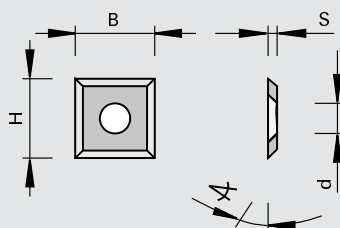
150517 / 150553 / 150555 / 150558

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
HL Solid 20 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины
HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

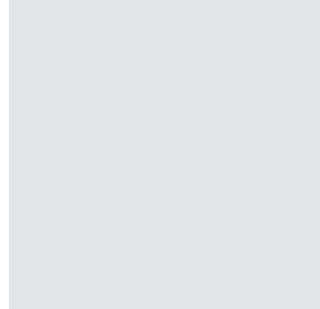
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 30	003079
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	170248
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

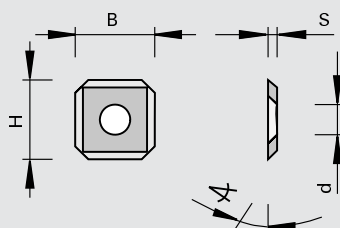
150557

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и фаской - Ledinek Rotoles

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 20 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

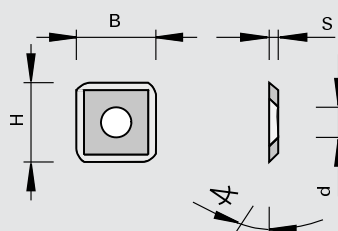
B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	180933	180932
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	181144	181143
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

150557

Профильные поворотные пластины HW с 4 режущими кромками и радиусом - Ledinek Rotoles

Продукт

Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

строгальные станки Ledinek Rotoles
для применения в держателях поворотных пластин для плоского фрезерования

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 20 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. № [L]	Идент. № [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	182442	182441
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	182444	182443
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]			

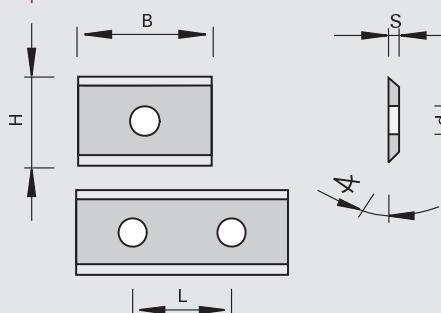
150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Поворотные пластины HW с 2 режущими кантами

Продукт



Чертеж


LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

- | topline (полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная его задняя поверхность)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 01 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 02 для древесно-стружечных и полимерных материалов
- | HL Board 06 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- | HL Solid 20 для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 20 topline для твердой и мягкой древесины

- | большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине
- | EcoKnife: облегченные поворотные ножи, меньше погрешность балансировки

- | упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
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 01	180223 #
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
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 01	180224 #
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 02	176471
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 06	178289
50	12	1.5	4,0	20-26	55	HL Board 06 EcoKnife	183571
50	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	003085
50	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176268
60	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	003086
60	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20	173472 o
60	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176269
80	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003087
80	13	2.2	4,0	59-61	45	HL Solid 20 topline	181677
100	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003088
120	13	2.2	4,0	59-61	55	HL Board 06	003089
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

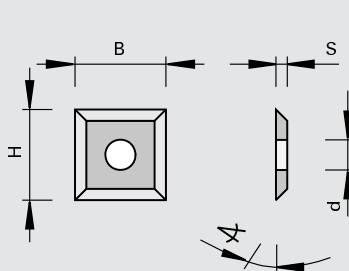
150513 / 150515 150518 / 150718

Поворотные пластины HW с 4 режущими кромками

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

Исполнение

- | topline (полированная передняя поверхность реза и микрошлифованная его задняя поверхность)
- | режущий материал: HW
- | HL Board 03 для древесно-стружечных материалов и пластика
- | HL Board 05 для древесно-стружечных материалов, пластика и твердой древесины
- | HL Solid 20 topline для твердой и мягкой древесины
- | HL Solid 30 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

- | большой ресурс инструмента при отличном качестве реза, особенно в массивной древесине

Дополнения

- | упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	∠ заострения	LEUCODUR	Идент. №
10,5	10,5	1.5	4,0	55	HL Solid 30	162316
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 03	* 180820
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 05	* 003080
12	12	1.5	4,0	45	HL Solid 20 topline	* 176340
17	17	2.0	4,0	55	HL Board 05	Weinig 162581
19	19	2.0	4,0	55	HL Board 05	162582
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[°]		

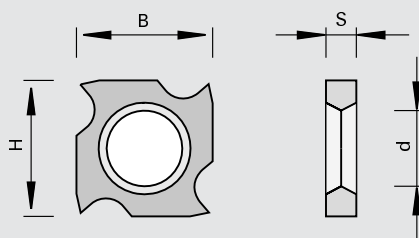
150508

Поворотный пазовый нож с 4 режущими кромками - пазовые ножевые головки

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для пазов

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 30 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

Дополнения

идент. № 163699 для ширины паза 4 мм
идент. № 165906 для ширины паза 5 мм
идент. № 169250 для ширины паза 7 мм
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Идент. №
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

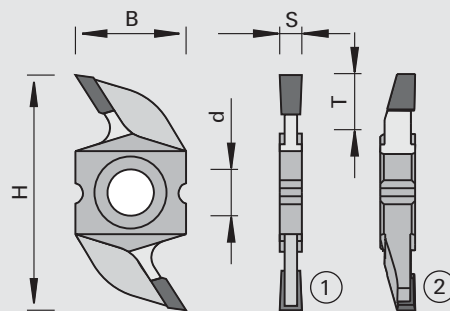
150508/150509

Поворотный пазовый нож с 2 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт



Чертеж



Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования пазов

Исполнение

отверстие с зенковкой 90 градусов
режущий материал: HW
HL Solid 30 и HL Solid 40 для твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию
простота в использовании

Дополнения

регулирующие кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"
упаковочная единица 10 шт.

B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR	Идент. №
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	165968
16	34	3.2	6,7	8,0	HL Solid 30	183663
16	34	3.5	6,7	8,0	HL Solid 30	183664 s
16	34	4.0	6,7	8,0	HL Solid 30	183665
16	34	5.0	6,7	8,0	HL Solid 30	183666
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

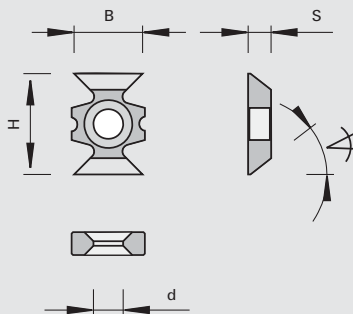
150577

Поворотные ножи для снятия фаски HW с 4 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования фасок

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 20 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию
простота в использовании

Дополнения

может применяться с левым и правым вращением
регулирующие кольца для регулировки ножа для снятия фаски см. в главе "Запасные части"
упаковочная единица 10 шт.

фаски	B	H	S	Ø d	Идент. №
45 [°]	16 [мм]	22 [мм]	5.0 [мм]	6,5 [мм]	183668

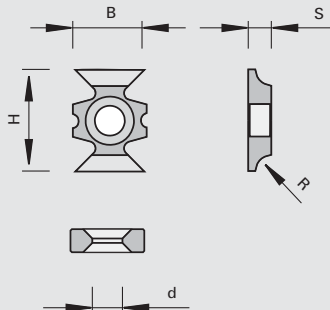
150577

Поворотные ножи для скругления кромки HW с 4 режущими кромками и позиционным пазом

Продукт



Чертеж

LEUCO
DUR

Твердый сплав [HW]

Станок / Применение

для применения в ножевых головках для фрезерования закруглений

Исполнение

режущий материал: HW
HL Solid 20 для древесно-стружечных материалов, твердой и мягкой древесины

Преимущества

высокая точность благодаря радиальному позиционированию
радиусы могут быть поменаны между собой
простота в использовании

Дополнения

может применяться с левым и правым вращением
регулирующие кольца для регулировки закругляющего ножа см. в главе "Запасные части"
упаковочная единица 10 шт.

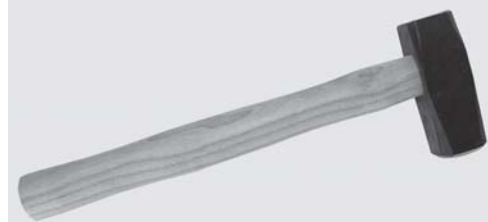
R	B	H	S	Ø d	Идент. №
1,5	16	22	5.0	6,5	183669
2,0	16	22	5.0	6,5	183670 s
2,5	16	22	5.0	6,5	183671 s
3,0	16	22	5.0	6,5	183672
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

985710

Односторонние молотки с шаровым бойком

Продукт

Дополнения



I Ручной инструмент для рихтовки дисковых пил

вес	Идент. №
0.5	186268 s
0.75	186269 s
1.0	186270 s
1.25	186271 s
1.5	186272 s
1.75	186273 s
2.0	186274 s
2.25	186275 s
2.5	186276 s
3.0	186277 s
[кг]	

985710

Двусторонние молотки с шаровым бойком

Продукт

Дополнения



I Ручной инструмент для рихтовки дисковых пил

вес	Идент. №
0.5	186257 s
0.75	186258 s
1.0	186259 s
1.25	186260 s
1.5	186261 s
1.75	186262 s
2.0	186263 s
2.25	186264 s
2.5	186265 s
3.0	186266 s
3.5	186267 s
[кг]	

985710

Правочные молотки с крестообразным бойком

Продукт

Дополнения



I Ручной инструмент для рихтовки дисковых пил

вес	Идент. №
0.5	186278 s
0.75	186279 s
1.0	186280 s
1.25	186281 s
1.5	186282 s
1.75	186283 s
2.0	186284 s
2.25	186285 s
2.5	186286 s
[кг]	

985710

Молотки для грубой правки

Продукт

Дополнения



I Ручной инструмент для рихтовки дисковых пил

вес	Идент. №
0.5	186287 s
0.75	186288 s
1.0	186289 s
1.25	186290 s
1.5	186291 s
1.75	186292 s
2.0	186293 s
2.25	186294 s
2.5	186295 s
[кг]	

985300

Рихтовочные линейки

Продукт

Дополнения



I Ручной инструмент для рихтовки дисковых пил

Общая длина

Идент. №

150	186296 o
200	186297 o
300	186298 o
400	186299 o
500	186300 o
600	186301 o
800	186302 o
[мм]	

985300

Измерительные часы

Продукт



Идент. №

186304 o

985300

Приборы для измерения свесов зубьев на сторону

Продукт



Идент. №

186303 o



КАК НОВЫЕ: СЕРВИС ПО ЗАТОЧКЕ С КАЧЕСТВОМ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Являясь производителем премиум-класса, мы во всех деталях знакомы с режущими материалами и геометрией резания. У нас есть все исходные данные. Помимо прочего, LEUCO является уникальным производителем, который предлагает твердосплавные инструменты с различными сортами твердых сплавов, что делает их подходящими для соответствующего использования. Как производитель, LEUCO предлагает лучший сервис.

Кроме того, сервис по заточке LEUCO отличают:

- I Ноу-хау по заточке и высококвалифицированные сотрудники LEUCO
- I Самые современные высокотехнологичные установки в фирменных сервисных центрах
- I Своевременная готовность инструментов к эксплуатации благодаря соблюдению сроков

Сервис LEUCO по заточке алмазного и твердосплавного инструмента: по всему миру

Как производитель, придающий большое значение качеству, мы отремонтируем все ваши инструменты. Заточка зубьев всех мыслимых геометрий, замена зубьев, правка, рихтовка, электроэрозсионная обработка или настройка – необходимая точность и качество в течение всего срока службы инструмента и постоянное обеспечение рентабельности являются тем мерилем, которым измеряется работа сервисной службы LEUCO.

Обратитесь в сервисный центр LEUCO Sharpening Service Center по всему миру:

www.leuco.com oder

<http://bit.ly/LEUCO-Service-Contact>



ФИЛЬМ О СЕРВИСЕ ПО ЗАТОЧКЕ LEUCO

Наблюдайте за инструментом, проходящим различные этапы обработки в сервисном центре YouTube-канал LEUCO:

WWW.YOUTUBE.DE/LEUCOTOOLING

или просто
отсканируйте
QR-код



▶ ⏮ ⏭ 🔊 0:03 / 5:26 ⚙️ 📱

**"ХОРОШИЙ СЕРВИС — ЭТО
НЕ КОГДА ТЫ УЛЫБАЕШЬСЯ
КЛИЕНТАМ, А ОНИ
УЛЫБАЮТСЯ ТЕБЕ.**

**ИМЕННО ЭТОГО МЫ И ХОТИМ!
ВАШИ УЛЫБКИ!"**

Краткие обозначения режущих материалов

НОВЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ СОГЛАСНО ISO	Значение	Старое обозначение
SP	Легированная инструментальная сталь (содержание легирующих компонентов не менее 0,6% С и не более 5 %)	SP
HS	Высоколегированная инструментальная сталь (общее содержание легирующих компонентов Мо, V, Со больше 12 %)	HSS
ST	Сплав на кобальтовой основе, например стеллит	Stellite
HW	Твердый сплав без покрытия	HM
VHW	Полностью из твердого сплава	VHM
DP	Поликристаллический алмаз	DIA

02

Свойства инструментов

Сокращение	Значение
NL	Дополнительные отверстия
KN	Шпоночный паз
DKN	Двойной шпоночный паз
n	Допустимый диапазон числа оборотов
n max	Максимальное число оборотов
U min-1	Число оборотов в минуту
Vc	Скорость резания
Vf	Скорость подачи
Z	Число зубьев

03

Виды подачи

Сокращение	Значение
MEC	Механическая подача
MAN	Ручная подача

04

Код поставки

Сокращение	Значение
£	Модификация или монтаж инструмента, имеющегося на складе
o	Возможна поставка со склада в короткий срок
s	Изготовление по чертежам
#	Новые типы находятся в разработке
\$	Суперстандарт

Все идентификационные номера без обозначения поставляются со склада.

Компания LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG отвечает всем требованиям стандарта ISO 9001:2008.
Номер сертификата 01 100 010679.

**КАТАЛОГ
ЛИНЕЙКА ИНСТРУМЕНТОВ
ДЛЯ МАССИВНОЙ ДРЕВЕ-
СИНЫ SW 02**



ПЫЛЕНИЕ — СТРОГАНИЕ — ПРОФИЛИРОВАНИЕ — НАРЕЗКА ШИПОВ / СОЕДИНЕНИЕ

Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Straße 1
72160 Horb am Neckar
T +49 7451 / 93 0, F +49 7451 / 93 270
info@leuco.com