LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

CATALOGUE
PROGRAMME GÉNÉRAL
GP 06

AVEC LE

CATALOGUE EN LIGNE LEUCO

TROUVER DES OUTILS! FACILE & RAPIDE!

Mis à jour quotidiennement, le catalogue en ligne LEUCO vous accompagne 24h/24h dans le choix de vos outils. Trouver rapidement le bon outil à l'aide des fonctions de filtrage :

WWW.LEUCO.COM/PRODUITS

Nos conseillers techniques seront heureux de vous aider dans le choix de vos outils et de vous conseiller en termes de service d'affûtage.

+33 (0) 3 88 78 85 58
leuco.france@leuco.com

LES MARQUES SUR LESQUELLES VOUS POUVEZ COMPTER

Lames de scie à format

LEUCO topline	Lames de scie de précision LEUCO
LEUCO highline	Lames de scie avec rapport qualité prix intéressant
DUPLOVIT®	Lames de scie à denture dos-creux

Lames de scie pour mise à format de panneaux

U-CUT TR-F / U-CUT MAX / U-CUT SPEED / U-CUT WS	Lames de scie au carbure pour mise à format de panneaux pour une utilisation universelle dans l'usinage des dérivés du bois, pour les coupes à l'unité ou en paquets, pour l'usinage à haut débit
Q-CUT G6 / Q-CUT TR-F K / Q-CUT G5 / Q-CUT TR-F K	Lames de scie au carbure pour mise à format de panneaux pour l'usinage des dérivés du bois en qualité de finition, même en cas de revêtements délicats, pour les coupes à l'unité ou en paquets Version nn-System optimisée en termes de bruit

Déchiqueteurs

LEUCO unitec	Déchiqueteurs Compact DIA à coupe en gradins
LEUCO compacttec	Déchiqueteurs Compact DIA pour utilisation universelle
LEUCO powertec airface	Déchiqueteurs Compact DIA à géométrie de denture bombée ; design airFace optimisé en termes de bruit

Porte-outils

SUPER PROFILER	Système de porte-outils universel à corps standard
LEUCO EcoPro	Système de porte-outils flexible avec serrage direct des couteaux
LEUCO SetProfiler	Système de couteaux à dos cranté à grande zone d'affûtage
LEUCO ultra profiler plus	Système de porte-outils hautes performances pour des profils spécifiques au client, changement manuel et rapide des couteaux absolument sans jeu
LEUCO power DIA Profiler	Fraises à profiler diamantées hautes performances pour vitesses d'avance élevées
LEUCO smart jointer airface	Système de porte-outils à dresser avec couteaux de déchiquetage diamantés remplaçables manuellement, très grande précision de concentricité et constance du diamètre ; design airFace optimisé en termes de bruit

Fixation

LEUCO s(e)system	Système de serrage rapide et précis avec verrouillage à baïonnette pour l'usinage en continu
LEUCO Hydro-S-System	Präzisions-Schnellspannsystem mit Bajonettverschluss auf Hydrobuchse für die Durchlaufbearbeitung
LEUCO ZEROPLAN	Système de serrage rapide et précis avec verrouillage à baïonnette sur manchon hydro pour l'usinage en continu
LEUCO ps)(system	Système de serrage rapide avec planéité réglable pour l'usinage en continu
LEUCO TRIIBOS	Système de serrage hydraulique de précision pour outils à queue

Mèches

MOSQUITO	Programme de mèches au carbure grain fin et avec affûtage spécial assurant une longue tenue de coup
LEUCO topline	Programme de mèches au carbure grain ultra-fin et avec affûtage spécial pour une tenue de coupe très longue et une excellente qualité de coupe dans les panneaux revêtus
LEUCO EcoLine	Programme universel et économique de mèches à tourillonner et mèches à trous débouchants

Outils système

LEUCO® i(e)system	Outils système avec évacuation optimisée des copeaux pour les agrégats avec flux de copeaux dirigé vers l'intérieur
CM	Symbole apposé sur tous les outils LEUCO avec une évacuation optimisée des copeaux
AIR STREAM	Les trous dans le corps de l'outil optimisent l'aérodynamisme et donc le niveau de bruit
airface	La surface aérodynamique du corps de l'outil réduit le niveau de bruit lors de l'utilisation
LEUCO® ps)(system	Outils à queue et à alésage avec un angle d'axe ≥ 55° pour la meilleure qualité de coupe actuellement possible sur le marché avec une tenue de coupe élevée ; des applications supplémentaires jusqu'alors considérées techniquement impossibles
LEUCO g5 system	Lames de scies et couteaux à rainer à denture groupée G5 : silencieux, faible effort de coupe, coupes très fines
LEUCO nn system	Lames de scie pour mise à format de panneaux à très faible dégagement de copeaux, silencieuses et agréables. Niveau sonore inférieur à la limite obligeant les utilisateurs de porter une protection anti-bruit ; meilleure qualité de coupe, longue tenue de coupe dans de nombreux dérivés du bois
LOW A) / LOW B)	Symbole apposé sur toutes les lames de scie (A) et tous les outils à alésage (B) à niveau de bruit réduit

Matériaux de coupe et revêtements

LEUCO DUR®	Matériaux de coupe HW LEUCO
HL Board®	Matériaux de coupe HW LEUCO pour l'usinage de panneaux
HL Solid®	Matériaux de coupe HW LEUCO pour l'usinage du bois massif
LEUCO TOP COAT	Revêtement de l'arête de coupe, adapté au cas d'application particulier
LEUCO DIA	Matériaux de coupe diamantés hautes performances, optimisés pour l'application
LEUCO DIA	Outils diamantés hautes performances avec revêtement complet en diamant (env. 6 mm)
LEUCO DIAMAX®	Outils diamantés avec une zone d'affûtage de 0,5 mm à 1,5 mm en fonction du type et du diamètre de l'outil
LEUCO DIAREX	Outils diamantés avec une zone d'affûtage de 1,5 mm ou 2,0 mm en fonction du type d'outil

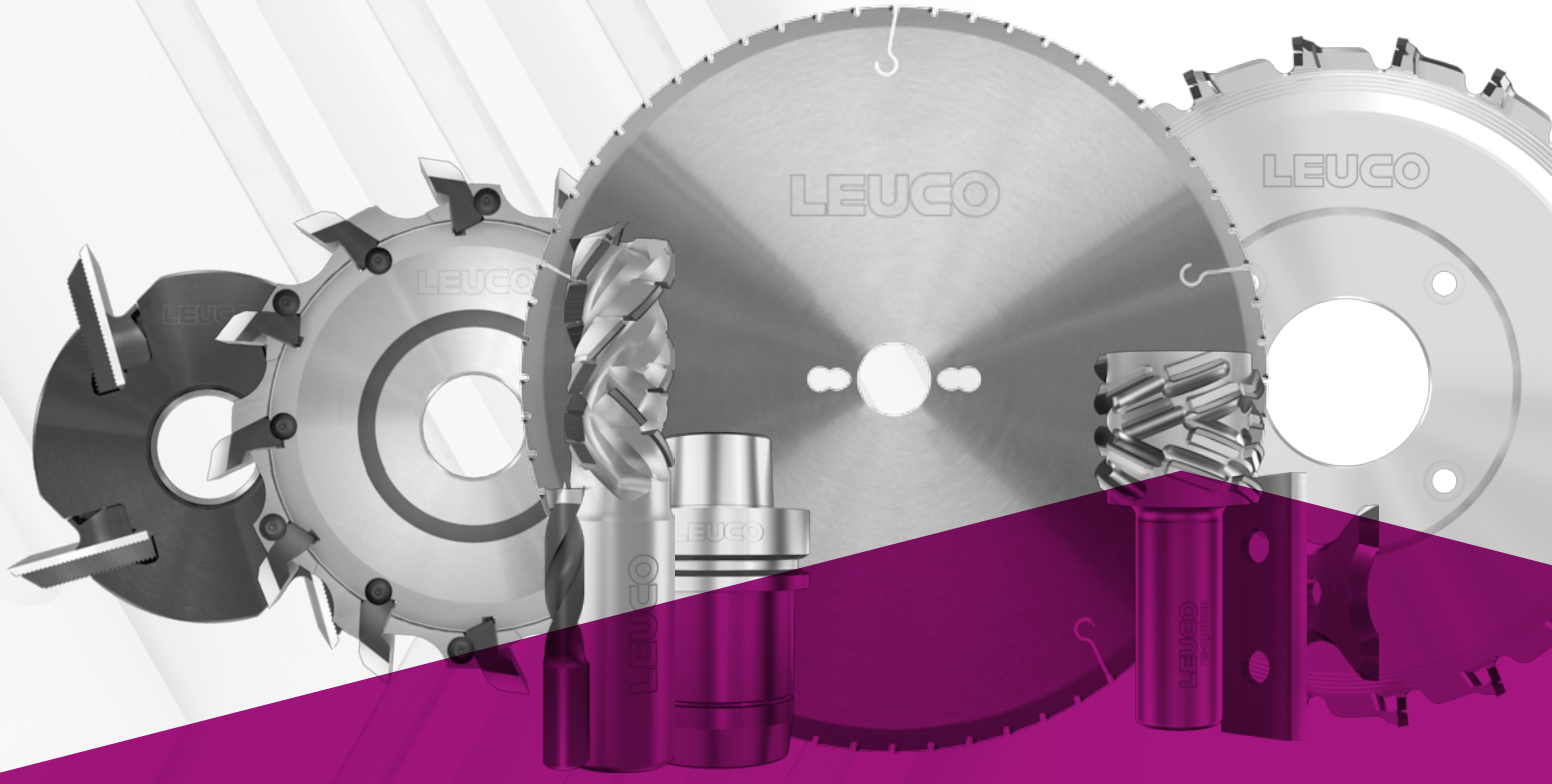
® marques déposées LEUCO

MAGENTIFY YOUR POSSIBILITIES

SERVICES INTELLIGENTS.

SOLUTIONS SUR MESURE.

TECHNOLOGIES D'OUTILS INNOVANTES.



Qui sommes-nous
Nouveautés du catalogue GP 06

Lames de scie

Déchiqueteurs

Outils de fraisage à alésage

Outils de fraisage à queue

Mèches

Couteaux réversibles
Plaquettes interchangeables
Couteaux

Systèmes de serrage

Pièces de rechange
Informations techniques générales

Adresses LEUCO
Demander des produits sur mesure
Prestations de service de LEUCO
Service d'affûtage

État 11/2019

MAGENTIFY MISSION

Notre objectif est d'améliorer les possibilités de nos clients et partenaires en proposant des innovations pionnières, et d'élargir le potentiel des matières premières renouvelables en bois et matériaux dérivés au profit des utilisateurs.

ESPRIT PIONNIER ET INNOVATION

Un savoir-faire de pointe et une culture d'innovation prononcée nous permettent de développer des outils de plus en plus précis et performants pour l'usinage du bois et des matériaux dérivés. Partout dans le monde, nous permettons à nos partenaires d'emprunter de nouvelles voies dans l'usinage du bois. C'est ainsi que nous garantissons un avenir fondamental à l'un des matériaux les plus anciens et les plus polyvalents. Nous visons à accompagner nos clients pour les aider à satisfaire leurs exigences élevées

Grâce à nos outils et nos services, les processus de fabrication sont plus rentables et les résultats d'une plus grande qualité. Nouveaux développements matériels, applications innovantes, processus plus efficaces – le succès se détermine là où l'outil rencontrele matériau pour le façonner.

C'est l'objet principal de nos travaux de recherche et développement. Nous y apportons notre expérience, notre connaissance du marché et notre esprit pionnier. Notre objectif : des solutions globales et des services intelligents pour relever tous les défis en matière d'usinage de matériaux – tout au long de la chaîne des processus dans l'industrie du bois.

PARTENARIAT ET DIALOGUE

Un dialogue ouvert entre partenaires égaux est peut-être l'exigence la plus importante pour arriver à des améliorations. Depuis sa création, LEUCO encourage une coopération étroite entre tous les intervenants dans le processus de valorisation de l'industrie du bois. Nous promouvons le dialogue, la lutte pour la qualité et la durabilité, et donc le pouvoir d'innovation de notre industrie. La confiance, la rencontre personnelle, le fair-play et la responsabilité sont essentielles à ce processus.

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

« Magentify » est un terme créé spécialement pour désigner les solutions d'outillage innovantes de LEUCO et son savoir-faire en matière d'applications dans l'usinage du bois.

Notre slogan « Magentify Wood Processing » est l'engagement d'un soutien actif envers nos clients dans leur travail quotidien.

AVEC UN ESPRIT PIONNIER SUR LE CHEMIN DE L'AVENIR

1954
Création de la société Ledermann & Cie., Horb a.N, spécialisée dans la fabrication d'outils

Outils brasés HW pour l'industrie métallurgique, le secteur automobile et la construction mécanique

1956
Outils brasés de fraisage et de forage pour le bois et les matières plastiques

Introduction de la lame de scie LEUCO Duplovit

1957
Déchiqueteur à segments pour coupe en gradins et circulaire

1962
Premier porte-outils à couteaux réversibles HW pour le bois et les matières plastiques

1973
Porte-outils de dressage et de pré-fraisage réglable de manière synchrone

1999
Déchiqueteur PowerTec

Outils i-System

2001
Mandrin de serrage « TRIBOS »

2006
Power DIA Profiler

2007
Scie à format G5

2008
Mèches hautes performances au carbure monobloc

2010
Outils p-System

Déchiqueteur PowerTec III

2011
Fraises à dresser LowNoise au design aérodynamique

C'est en 1954 que le technicien Josef Störzer et le commercial Willi Ledermann fondent l'entreprise Ledermann & Cie, posant les bases du succès de la marque LEUCO. Profondément enracinés dans leur ville natale, Horb-sur-Neckar, ils poursuivent tous les deux un objectif ambitieux : révolutionner les possibilités de la transformation du bois à l'aide d'outils avant-gardistes. Dans les années suivantes, LEUCO consolide sa réputation de fabricant leader d'outils de précision avec des innovations constantes. C'est grâce à l'excellence de nos produits que notre entreprise ne cesse de croître et que nous sommes devenus un partenaire de confiance dans l'industrie du bois à l'échelle mondiale. Aujourd'hui, LEUCO regroupe une technologie d'outillage de pointe et des services interconnectés en un portefeuille complet.

La gamme de produits comprend des lames de scies circulaires, des outils de déchiquetage et de perçage, des outils à queue, des mèches, des dispositifs de serrage et des couteaux réversibles.

Des services d'affûtage, des conseils d'application et un ensemble de prestations, regroupés sous le terme de « Tool Management », viennent compléter cette offre. Nous commercialisons nos produits en distribution directe. Notre clientèle englobe les scieries et fabricants de meubles, l'industrie de la construction et des panneaux, ainsi que les entreprises d'aménagement intérieur.

LEUCO emploie près de 1 200 collaborateurs, répartis dans le monde entier. Des filiales de distribution sont implantées en Australie, en Belgique, en Angleterre, au Japon, en Malaisie, en Pologne, en Russie, à Singapour, en Thaïlande, en Ukraine, aux États-Unis et en Biélorussie. Des filiales de distribution et de production sont implantées en Chine, en France, en Suisse et en Afrique du Sud.

1975
s-System pour lames de scie et déchiqueteurs

LEUCO est le premier fabricant d'outils à présenter les outils diamantés au salon LIGNA

1983
SuperProfiler alésage

1985
ps-System

1991
LEUCO DIAMAX

Lame de scie topline

1996
Pré-fraisage oblique sols stratifiés

2013
LEUCO g5-System
Lames de scies et lames à rainer à denture groupée G5

2014
Lames de scie anti-bruit LEUCO nn-System

2015
Catalogue en ligne LEUCO

Trouver le bon outil – facilement et rapidement

2017
airStream-System – les perçages dans le corps de l'outil optimisent l'aérodynamisme

airFace
Corps de l'outil à surface aérodynamique

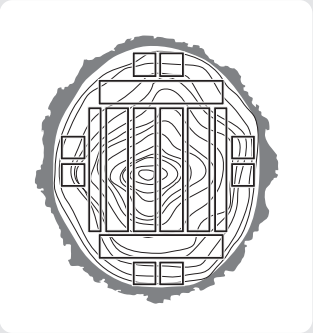
2019
Lames de scie DIAREX DP pour toutes les situations : HR, DA-F-FA, TR-F-FA

DOMAINE D'APPLICATION DES OUTILS LEUCO

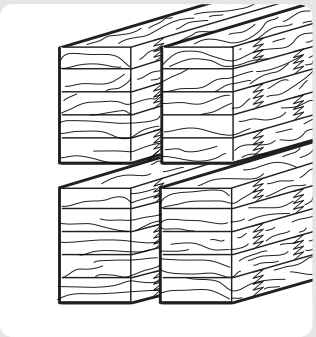
MAGENTIFY YOUR PROCESSING SKILLS

BOIS MASSIF

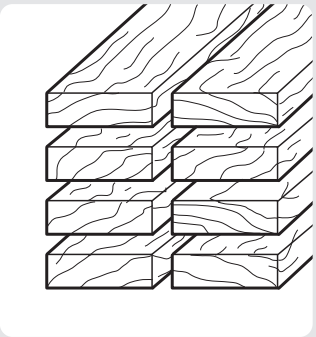
Scierie



Poutres et bois abouté

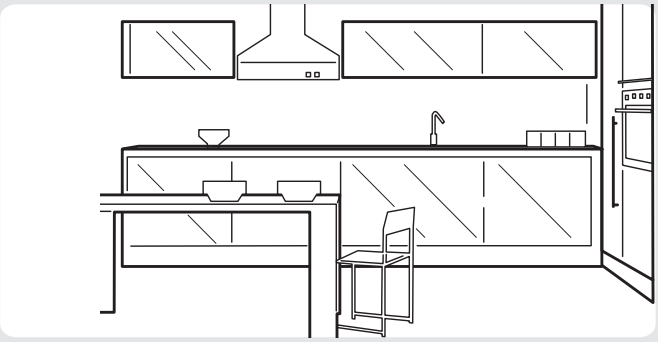


Planches et bois raboté

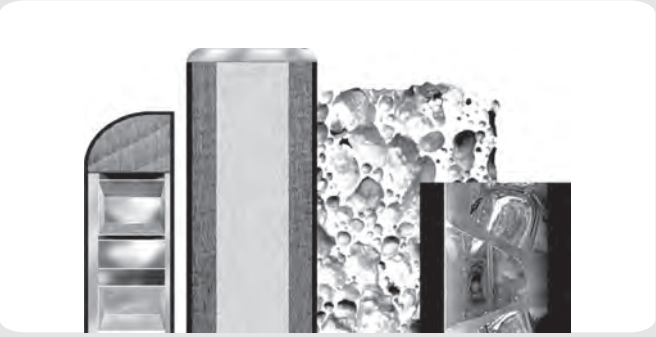


PLAQUE

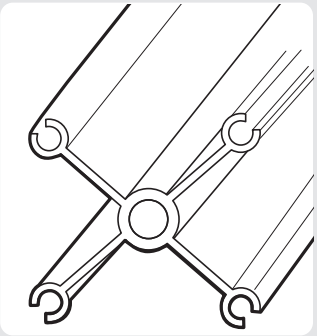
Meubles de cuisine



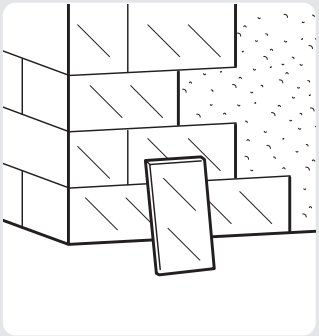
NON WOOD



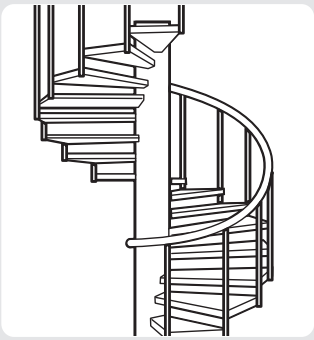
Aluminium



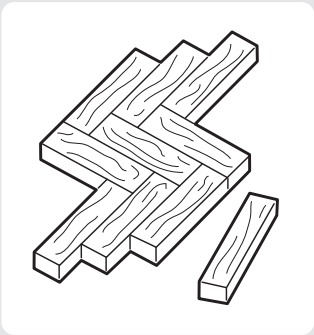
Matériaux de façade



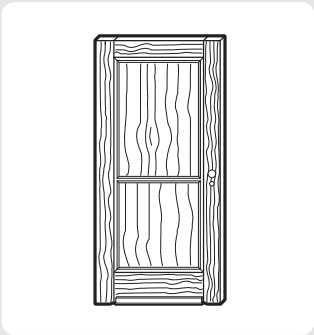
Fabrication d'escaliers



Parquet

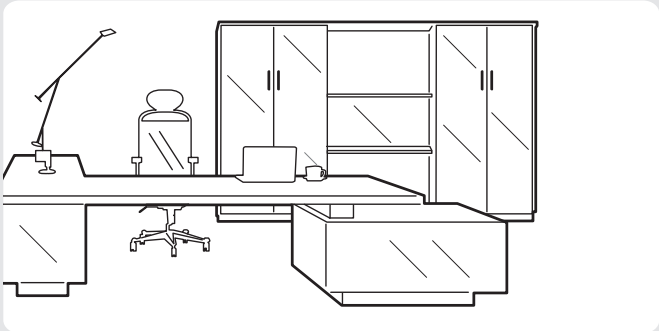


Portes

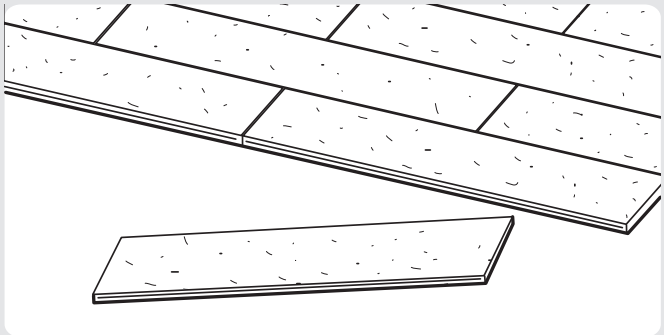


Meubles en bois massif

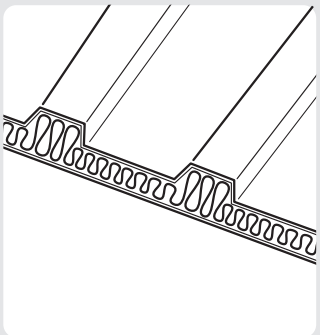
Meubles de bureau



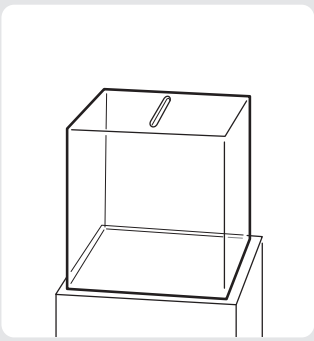
Sol stratifié



Matières composites



Acrylique et matières plastiques



SAVOIR-FAIRE SECTORIEL

Les outils LEUCO sont utilisés dans toute la chaîne de processus de l'industrie du bois et de l'ameublement, du matériau de départ au produit fini. Les outils sont adaptés de manière optimale aux paramètres d'utilisation, aux données de performance, aux séquences d'usinage et aux exigences des différents secteurs.

MAGENTIFY YOUR CUT

NOUVEAU
GP 06

Performance de coupe extraordinaire. Applications variées.

Gamme U-Cut

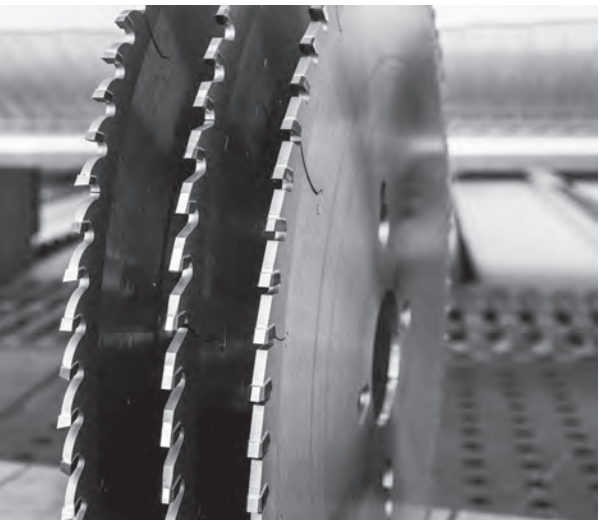
MAGENTIFY YOUR SPEED

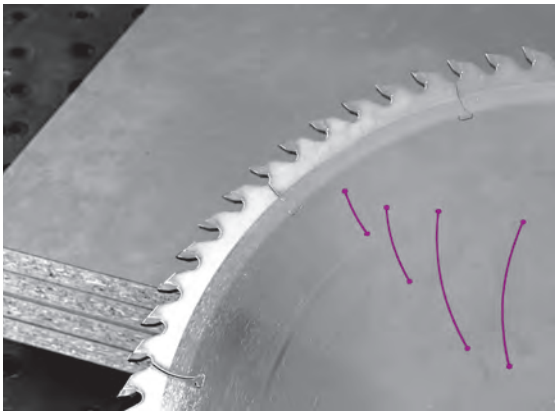
La nouvelle gamme U-Cut au carbure est idéale pour une coupe classique. Parfait quand on souhaite une tenue de coupe maximale dans la coupe en paquets ou la coupe à l'unité de panneaux bruts, plaqués ou mélaminés.

U-Cut TR-F
La lame de scie universelle pour tous les panneaux usuels, en particulier les panneaux mélaminés.

U-Cut Speed
Pour les installations hautes performances avec un grand débit massique et coupes en paquets pour des lames de scie d'un diamètre minimal de 520 mm.

Voir pages 1-38





Gamme Q-Cut

MAGENTIFY YOUR QUALITY

La gamme de scies à panneaux au carbure Q-Cut a été mise en place pour les coupes de finition sur des scies à panneaux horizontales. Les utilisateurs bénéficient de chants particulièrement propres et sans éclats en cas de coupe à l'unité et, en fonction de la géométrie de denture, également en cas de coupe en paquets.

Q-Cut G6
Pour une qualité de coupe de finition dans les diamètres 280 – 520 mm.

Q-Cut TR-F K
Pour une qualité de coupe de finition dans les matériaux anti-empreintes et les matières plastiques.

Voir pages 1-34

Diamant - tenues de coupe extra longues

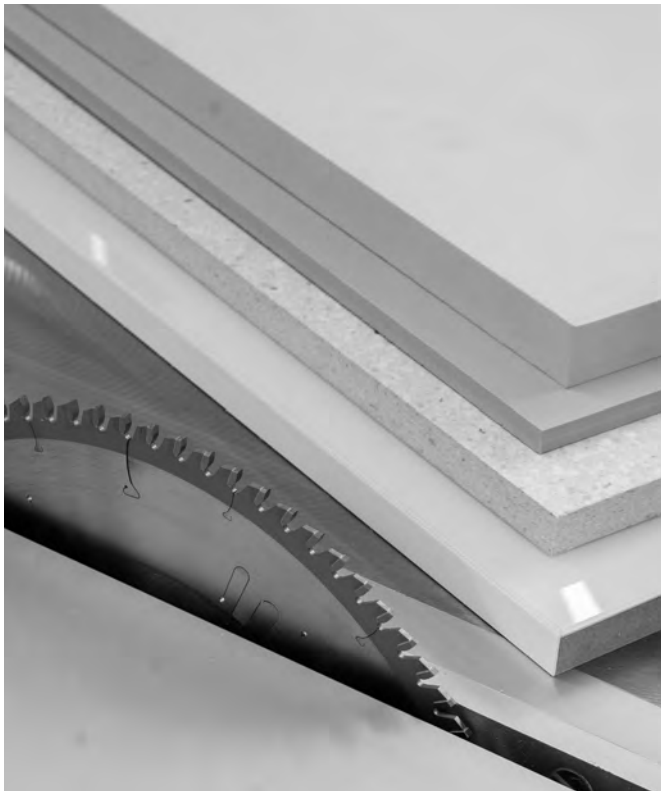
MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

Les découpes laser de la nouvelle gamme de lames de scies à panneaux au diamant sont spécialement agencées pour diminuer les vibrations ; de plus, les découpes disposent d'un remplissage amortissant. Mieux les vibrations du corps de lame sont amorties, plus la lame est silencieuse. L'utilisateur bénéficie d'une qualité et d'une performance de coupe bien plus élevées dans un environnement peu bruyant. Et cela reste le cas durant tout le cycle de vie de sa lame de scie. LEUCO propose l'ensemble de sa nouvelle gamme de lames de scie à panneaux en option avec le revêtement « LEUCO topcoat ». L'adhérence est diminuée et les clients bénéficient ainsi pour l'ensemble des applications de tenues de coupe encore jamais obtenues

Voir pages 1-44

NOUVELLES LAMES DE SCIE À FORMAT AU DIAMANT

Malgré leur prix supérieur à celui d'un outil HW, l'utilisation de lames de scie DIAREX DP est économiquement rentable sur des scies à table et des scies à panneaux verticales. À long terme, elles constituent l'alternative meilleur marché et pointent des tenues de coupe jusqu'à 20 fois plus longues. Elle permet à l'utilisateur d'économiser un temps précieux qu'il consacrait au remplacement des lames désaffutées et au changement d'outil, au profit d'autres tâches. Cela facilite le travail, réduit le rebut et représente un gain de temps. La mise à format est réalisable en qualité de finition. La lame DIAREX HR (dos creux) (à droite) est un outil polyvalent et universel. Recommandé pour les panneaux en dérivés de bois chargés de fibres, les plastiques abrasifs et durs tels que le CFK ou le GFK ainsi que pour les panneaux magnétiques. Les lames de scie DIAREX DA-F-FA (au centre) sont synonymes de qualité de coupe de finition sur les panneaux en dérivés de bois



mélaminés ou recouverts de HPL. Les lames DIAREX TR-F-FA (à gauche) sont conçues pour des panneaux de particules bruts et le MDF.

Voir pages 1-29

Pour les opérations de sciage dans le plastique avec une excellente qualité de coupe, LEUCO préconise désormais sa nouvelle lame de scie circulaire à format. Elle permet d'usiner des plastiques pratiquement sans rayures, les travaux de finition sur les chants visibles sont superflus dans de nombreux cas. Elle peut être utilisée sur des scies de table et des scies à panneaux verticales. La nouvelle lame de scie pour plastiques est particulièrement destinée à la découpe de tous les types de panneaux en matière synthétique, entre autres des stratifiés à fibre de verre ou aussi de nombreux thermoplastiques.

Voir pages 1-26

MAGENTIFY YOUR EFFICIENCY

NOUVEAU
GP 06

Fraisage au défilé à haut rendement. Qualité optimale

Déchiqueteur PowerTec airFace

UNE TENUE DE COUPE ENCORE PLUS LONGUE POUR UN OUTILS DEJA TRES PERFORMANT

Grâce à sa productivité élevée et aux tenues de coupe très longues, le PowerTec est l'un des déchiqueteurs LEUCO les plus performants. Dans sa dernière version au design airFace, sa durée de vie à encore été améliorée. La largeur de coupe constante et la facilité d'utilisation dans des panneaux de différents revêtements font partie des autres atouts du PowerTec. La nouvelle version du déchiqueteur permet d'atteindre aisément des avances jusqu'à 100 m/min pour des panneaux à partir de 8 mm d'épaisseur. Grâce à l'amélioration de la géométrie de la denture, les tenues de coupe ont été augmentées jusqu'à 15% sur le nouveau PowerTec airFace.

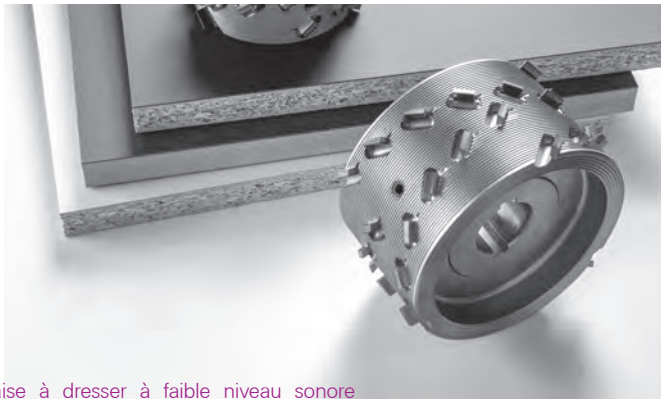
Voir pages 2-1

Fraise à dresser diarex

FRAISE À DRESSER À POLYVALENCE MAXIMALE

Les entreprises usinant le bois utilisent une gamme de matériaux toujours plus diversifiée. La fraise à dresser LEUCO DIAREX airFace convient de manière idéale pour relever ce défi dans l'usinage au défilé, ses propriétés lui ayant permis de faire ses preuves dans une très large gamme de matériaux.

Voir pages 3-96



La fraise à dresser à faible niveau sonore LEUCO DIAREX airFace est le choix optimal pour l'usinage de matériaux changeants devant répondre à des exigences de qualité élevées.

FRAISE À DRESSER LEUCO DIAMAX AIRSTREAM AVEC INTERFACE 32R

La combinaison « serrage HSK 32R sur agrégats de dressage » apporte une nouvelle dimension de qualité dans le secteur des machines compactes :

La fraise réunit les propriétés brevetées AirStream, la qualité des fraises à dresser LEUCO DIAMAX avec la précision de l'interface HSK 32R. L'interface HSK 32R avec son serrage et son positionnement combinés est utilisée pour la première fois sur une fraise à dresser. Uniquement disponible pour les agrégats HOLZ-HER FG701.

Voir pages 3-88

MAGENTIFY YOUR OPTIONS

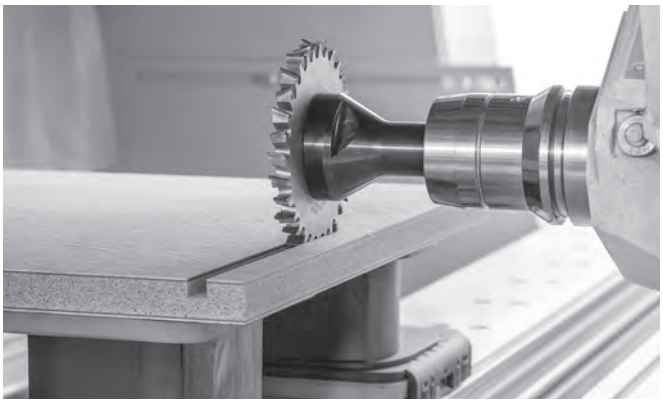
Performance optimisée. Applications novatrices.

Lame à rainer LEUCO denture g5-System

RÉALISATION PLUS RAPIDE DE RAINURES LARGES

Des rainures de 8,5 mm de largeur en une seule passe au meilleur niveau de qualité de coupe dans une multitude de matériaux, avec des tenues de coupe longues et un niveau sonore agréablement bas. Le faible effort de la lame à rainer au carbure g5-System ne sollicite que peu de puissance moteur, si bien que cette lame à rainer convient parfaitement à toute les CN. De plus, les tenues de coupe sont pratiquement multipliées par deux étant donné que la lame n'effectue qu'une passe au lieu de deux.

Voir pages 3-82



nn-SYSTEM LEUCO, aussi pour les CNC

QUALITE DE COUPE EXCELLENTE SUR CN

En raison de leur très bonne qualité et leur faible effort de coupe, les lames nn-System DP flex conviennent particulièrement aux machines CN. Pour cette catégorie de machines, LEUCO propose des lames de scie d'un diamètre de 180 à 300 mm. En plus de la géométrie à dos creux, le corps de lame de seulement 2,5 mm d'épaisseur, offre des avantages au niveau de la qualité de coupe. Par exemple, dans le cas de panneaux courants avec ou sans revêtement brillant ainsi que dans le cas de bois massif. Les lames nn-System DP flex se caractérisent par des longues tenues de coupe.

Voir pages 1-28

LEUCO nn-System sur la CNC :coupe d'onglets propre dans du verre expansé plaqué des deux côtés

Nouvelles fraises à queue LEUCO DP DIAMAX Z=1+1

NOUVELLE CONCEPTION TECHNIQUE POUR L'UNE DES FRAISES LES PLUS COURANTES

La nouvelle forme du corps confère aux outils une stabilité encore supérieure qui garantit un comportement de coupe régulier. L'angle d'axe des dents au diamant des nouvelles fraises à queue DIAMAX est plus important Tout comme sa version antérieure, la nouvelle DIAMAX Z=1+1 est utilisée pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les dérivés du bois bruts, mélaminés, revêtus papier, HLP, revêtus de film plastique et plaqués. La nouvelle DIAMAX Z=1+1 est réaffûtable plusieurs fois.

Voir pages 4-35

Nouvelle version : les nouvelles fraises à queue affiche un angle d'axe plus grand

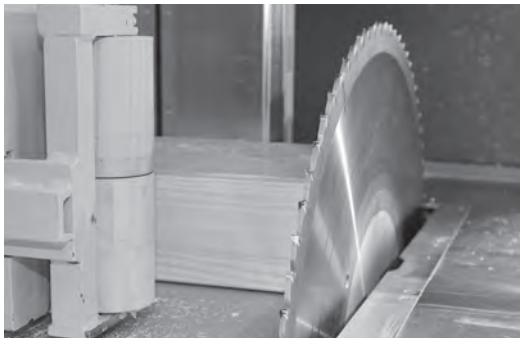
Version antérieure

MAGENTIFY YOUR QUALITY

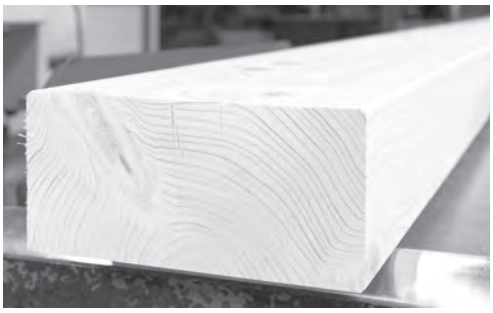
Surfaces lisses, sans éclats. Réduction des travaux de finition.

Lame de scie de LEUCO à denture g5-System

LA MEILLEURE QUALITÉ POUR LES CENTRES D'USINAGES DE CHARPENTES



LEUCO propose des lames de scie avec la denture groupée « G5 » pour des machines de tronçonnage. Elles offrent les avantages typiques de cette géométrie de denture spéciale. Ces avantages regroupent une excellente qualité de coupe ainsi qu'une tenue de coupe supérieure à celle des lames de scie courantes. Les outils équipés du système g5 permettent d'obtenir des résultats de sciage particulièrement bons en raison de leur géométrie spéciale – la combinaison d'une dent principale et de quatre dents de finition pour l'usinage de précision. Les coupes nettes n'ont pas besoin d'être retravaillées et peuvent être utilisées pour des bords visibles. Les clients qui ont participé aux essais de la lame de scie, l'ont utilisée pour effectuer des opérations qu'ils avaient faites jusque-là avec une fraise. Cela leur a permis d'économiser du temps d'usinage sur le centre de tronçonnage. Autre point positif : la nouvelle lame de scie convient aussi bien pour le sciage longitudinal que transversal.



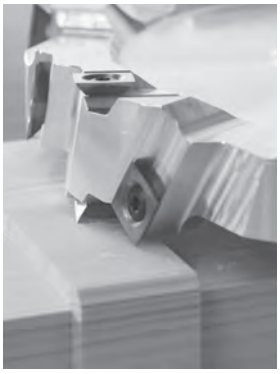
Voir pages 1-30

Porte-outils « LEUCO surfCut »

MOISAGE EN QUALITÉ DE FINITION

Qu'il s'agisse de surfacer, de feuillurer ou de rainurer, le porte-outils LEUCO surfCut peut être employé pour réaliser de nombreuses opérations dans la construction en bois et chez les charpentiers. De plus, il peut être utilisé sur les centres d'usinage de charpentes de tous les fabricants de machines, quelle qu'en soit la marque. La géométrie de l'outil est optimisée pour l'usinage de l'épicéa et du sapin. L'effort de coupe joue un rôle décisif pour atteindre une finition propre.

Voir pages 3-110



CONSEIL

Astuce : catalogue « SW 02 »

OUTILS POUR SCIERIE, ABOUTAGE ET RABOTERIE

Le catalogue « SW 02 » regroupe les outils LEUCO pour scierie, tronçonnage, fabrication de portes, aboutage, rabotage et profilage, les dispositifs de serrage avec cône HSK pour outils d'alésage ainsi que les pièces de rechange adaptées telles que les dents carbure pour lames de scie, couteaux à raboter, plaquettes réversibles et interchangeables et dispositifs d'alignement, de mesure et de serrage. Les spécialistes en outils de LEUCO seront heureux de vous conseiller.

MAGENTIFY YOUR EXPERTISE

Une expertise unique en matière d'usinage de matériaux tendance.

CONSEIL

À L'ADRESSE WWW.LEUCO.COM/PRODUITS VOUS TROUVEREZ RAPIDEMENT ET DE FAÇON CIBLÉE LES BONS OUTILS POUR VOTRE MATÉRIAU TENDANCE

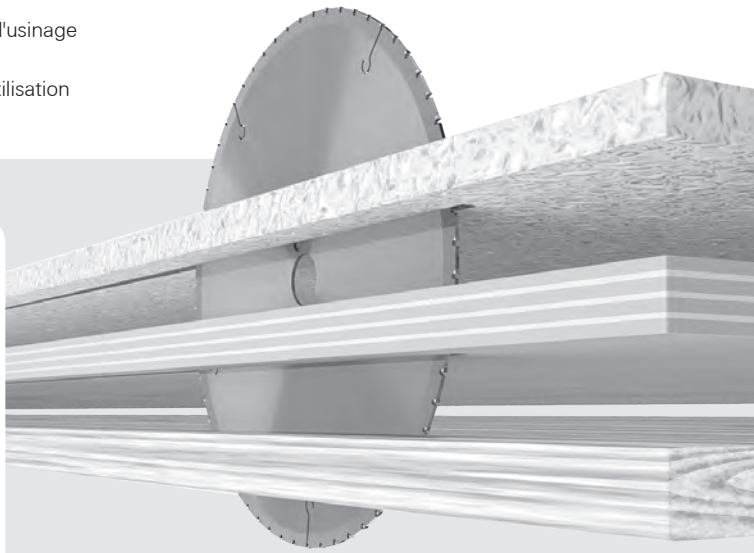
Si vous connaissez le fabricant et le nom de produit du matériau à travailler?
par exemple, Fundermax, Pfleiderer etc*

Filtrer par fabricant et par produit

- www.leuco.com/produits > cliquer sur le filtre « Matériau à travailler » 1
- Sous « Type de matériaux », sélectionner le fabricant 2 et sous « Matériau à travailler » 3 , sélectionner le produit correspondant
- Des produits appropriés tels que lames de scie, déchiqueteurs, fraises ou mèches vous seront proposés
- Sélectionner l'outil souhaité 4
- Cliquer sur « Téléchargement » pour télécharger le fichier PDF comportant les recommandations relatives à l'outil avec les données d'utilisation (vitesse de coupe et vitesse d'avance) 5
- Demander le prix 6

OU TÉLÉCHARGER RAPIDEMENT ET AISÉMENT LES RECOMMANDATIONS RELATIVES À L'OUTIL AU FORMAT PDF

- www.leuco.com > Services > Téléchargement > Informations relatives à l'usinage
- Sélectionner le fabricant, sélectionner le produit
- Télécharger les recommandations relatives à l'outil avec les données d'utilisation (vitesse de coupe et vitesse d'avance)



Vous connaissez votre genre de matériau?
ar exemple, dérivés du bois, matériaux minéraux, matières composites etc.

- www.leuco.com/produits
- Sélectionner le genre de matériau via « Matériau à travailler »
- Spécifier le genre et le type de matériau
- Des produits appropriés tels que lames de scie, déchiqueteurs, fraises ou mèches vous seront proposés
- Sélectionner l'outil souhaité
- Demander le prix

LEUCO

Lames de scie

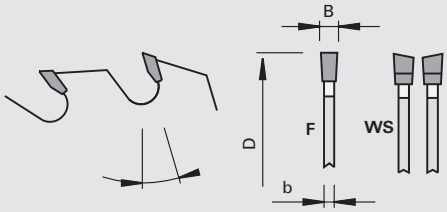
Produit	Page
Lames de scie à trait fin	1–1
Lames de scie pour tours à copier	1–3
Lames de scie pour scie multiple	1–4
Lames de scie pour le débit	1–19
Lames de scie pour la mise à format	1–21
Lames de scie pour le débit des panneaux	1–34
Lames de scie à inciser	1–48
Lames de scie à tronçonner	1–62
Lames de scie chanfrein de tronçonnage	1–74
Lames de scie pour métaux non ferreux	1–75
Lames de scie pour machine portative	1–83
Informations techniques	1–87

102317 / 102327

Lames de scie HW à trait fin pour la fabrication de parquet

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Quatre faces
- Machines à refendre
- Pour coupes à cote constante dans les bois massifs équarris

Exécution

- Corps de lame traité - revêtement Oxytop
- Denture:
- Denture plate «PL» pour les bois durs européens (chêne, hêtre...)
- alternée «WS» pour bois exotiques
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 plus

Avantages

- Trait de scie fin pour une meilleure optimisation de la matière

Renseignements

- Convient au montage sur manchons hydro
- Lame de rive pour Schröder réalésée au Ø 65
- Conditionnement par 10 pièces

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Forme de denture		Ident-No.	
180	1,0	0.8	65	24	18	3/11/80	F	Schröder	80254254	o
180	1,0	0.8	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80254256	o
220	1,2	0.9	60	27	18	3/10/74	F	Weinig	80252288	o
220	1,2	0.9	65	27	18	3/11/80	F	Schröder	80252289	o
220	1,2	0.9	60	30	20	3/10/74	WS	Weinig	80252290	o
220	1,2	0.9	65	30	20	3/11/80	WS	Schröder	80252291	o
220	3,8/3,5	3.0	60	30	18	3/10/74 + 3/11/80	F	Weinig, Schröder	80252292	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Arbre porte lames Weinig HSK	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.	
	105	Weinig HSK	60	68		997300	1	182974	o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Écrous de serrage	105x15xM58x1,5	995290	1	182993	o
	[mm]		[p.]		

Manchon de serrage hydro	Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	Class-No.	VP	Ident-No.	
	93	50	60	80	115	997300	1	182193	o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.	
Bague de remplissage	94	28	60	955520	1	182198	s
Bague de remplissage	94	30	65	955520	1	182199	s
Flasque supérieur avec prise de main	130	16	60	997300	1	182194	s
Flasque supérieur avec prise de main	130	16	65	997300	1	182196	s
Flasque inférieur	130	14	60	997300	1	182195	s
Flasque inférieur	130	14	65	997300	1	182197	s
Bague intercalaire	130	4,2	60	955520	1	182200	s
Bague intercalaire	130	4,3	60	955520	1	182201	s
Bague intercalaire	130	4,4	60	955520	1	182202	s
Bague intercalaire	130	4,5	60	955520	1	182203	s
Bague intercalaire	130	4,6	60	955520	1	182204	s
	[mm]	[mm]	[mm]				

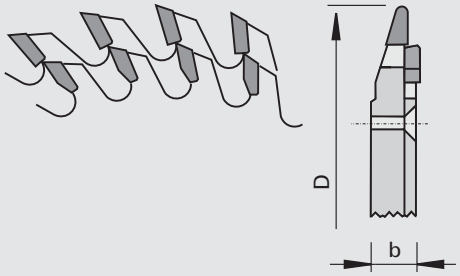
Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague intercalaire	130	4,7	60	955520	1	182205 s
Bague intercalaire	130	4,8	60	955520	1	182206 s
Bague intercalaire	130	4,9	60	955520	1	182207 s
Bague intercalaire	130	5,0	60	955520	1	182208 s
Bague intercalaire	130	4,5	65	955520	1	182209 s
Bague intercalaire	130	4,6	65	955520	1	182210 s
Bague intercalaire	130	4,7	65	955520	1	182211 s
Bague intercalaire	130	4,8	65	955520	1	182212 s
Bague intercalaire	130	4,9	65	955520	1	182213 s
Bague intercalaire	130	5,0	65	955520	1	182214 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

106352

Lames HW pour tours à copier

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Lames spéciales pour tours à copier (Zuckermann, Hempel, CMS-HIT)
- Pour travaux de tours à copier dans les bois massifs

Exécution

- Au carbure
- Denture spéciale
- Alésage H7 rectifié

Avantages

Renseignements

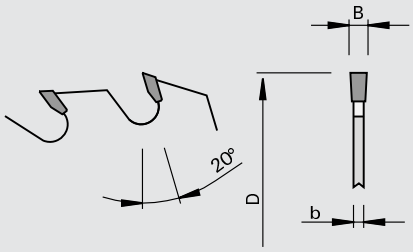
Ø D	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
350	11.3	60	2x64	6/11/170	185248 s
350	11.3	60	2x90	6/11/170	185249 s
[mm]	[mm]	[mm]			

101310 / 101311

Lames de scie pour scie multiple HW «F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Quatre faces
- Scies multilames mono et double arbre
- Pour coupes de débit en long des bois tendres secs et équarris

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- Réalésage possible jusqu'à Ø 100 mm avec supplément de prix
- Pour des hauteurs de coupes > 50mm, utiliser l'exécution avec racleurs HW
- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique

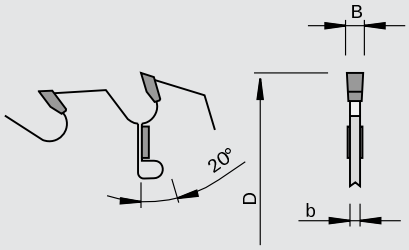
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	Class-No.	Ident-No.
200	2,0	1.4	40	20			101311	188029
200	2,4	1.6	40	20			101311	188148
225	2,4	1.6	40	20			101311	188150
250	2,4	1.6	40	24			101311	188151
250	3,2	2.2	70	20	20x5		101310	189300
250	2,8	1.8	70	24	20x5		101311	188030
300	3,2	2.2	70	24	20x5		101310	189301
300	3,2	2.2	80	24	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	189302
350	3,5	2.5	70	28	20x5		101310	189303
350	3,5	2.5	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	101310	188027 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

101715

Lames de scie pour scie multiple HW avec racleurs HW - solid «F»

Produit

Schéma



LEUCO solid

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Scies multilames mono et double arbre
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution
- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20

Avantages
- Les racleurs carbure évitent l'encrassement du corps de lame

Renseignements
- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique
- Pour hauteur de coupe dès 50 mm

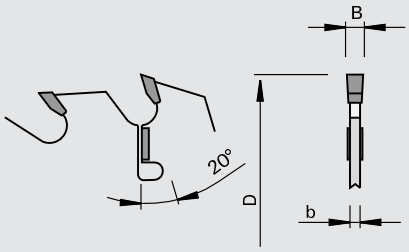
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	Ident-No.
300	3,0	2.0	50	90	130	20	2+2	189270
350	3,5	2.4	50	100	140	20	2+2	189271
400	4,2	3.0	50	100	150	24	2+2	189272
450	4,2	3.0	50	100	160	24	2+2	189273
500	4,6	3.3	50	100	180	28	2+2+2	189274
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

101315

Lames de scie pour scie multiple HW avec racleurs HW - «F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Quatre faces
- Scies multilames mono et double arbre
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution
- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements
- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique
- Pour hauteur de coupe dès 50 mm

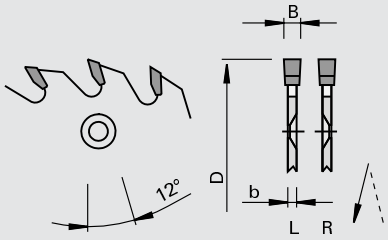
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	DKN	NL	Ident-No.
180	2,4	1.6	40	55	95	16	2			188096
200	2,0	1.4	40	75	115	16	2			188097
200	2,4	1.6	40	75	115	16	2			188098
225	2,4	1.6	40	80	120	16	2			188100
250	2,4	1.6	40	80	125	16	2			188101
250	2,8	1.8	70		125	24	2	20x5		189290
300	3,2	2.2	70		120	16	2+2	20,0x5		189293
300	3,4	2.2	80		120	16	2+2	12,5x4,5		189296
300	3,2	2.2	70		120	28	2+2	20,0x5		189294
300	3,2	2.2	80		125	16	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189295
350	3,5	2.5	70		120	20	2+2	20x5		189297
350	3,8	2.5	80		125	20	2+2	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189299
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	[mm]		

116410

Bagues pour déchiqueteur HW «F» - Linck

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Ligne de déchiquetage en ébauche et coupe de finition
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Solid 15 ou HL Board 20

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

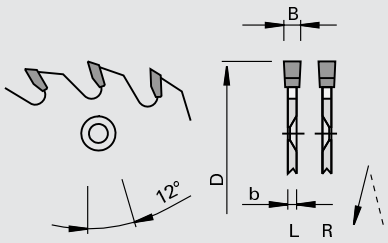
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
576	4,5	3.5	6.0	531	422	52	Linck V25	80347850 s	80347849 s
724	4,5	3.5	6.0	684	586	64	Linck VM45	80371095 s	80371094 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

116410

Bagues pour déchiqueteur HW «F» - EWD

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Ligne de déchiquetage en ébauche et coupe de finition
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Solid 15 ou HL Board 20

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

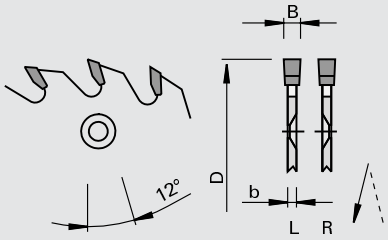
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
745	6,6	5.0	6.0	700	520	60	EWD PF19	80291614 s	80291613 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

116410

Bagues pour déchiqueteur HW «F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Ligne de déchiquetage en ébauche et coupe de finition
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Solid 15 ou HL Board 20

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

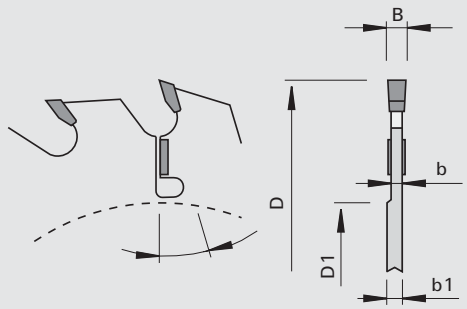
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	5,0	3.6	5.8	485	405	48-4	80317242 s	80317243 s
605	4,4	3.2	6.0	540	440	48	80294208 s	80294209 s
620	5,0	3.8	5.0	540	450	60-3	80206577 s	80206581 s
630	4,4	3.2	6.0	539	440	48-3	80274257 s	80274262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101317

Lames de scies pour scie multiple de débit HW avec racleurs HW «F» - Linck

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de pré-découpage avec et sans déchiqueteur
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

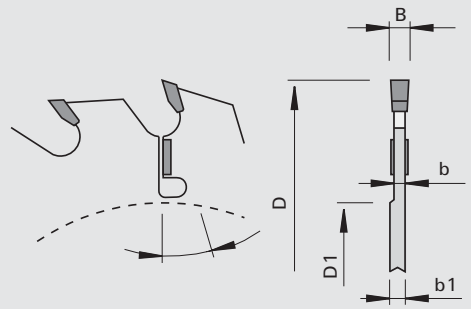
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Nb.de racleurs	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
445	4,8	3.2	6.8	190	120	28	4	4/13/156		Linck VS	80250724 s	80250723 s
470	5,0	3.6	6.8	190	120	28	6	8/13/156		Linck VS	80290358 s	80290357 s
505	5,6	3.8	6.8	190	120	28	4	8/14,5/156		Linck VS	80281372 s	80281373 s
520	5,0	3.2			110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

101317

Lames de scies pour scie multiple de débit HW avec racleurs HW «F» - EWD

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de pré-découpage avec et sans déchiqueteur
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

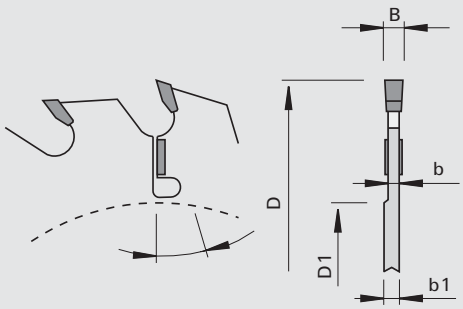
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Nb.de racleurs	NL	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
560	4,8	3.2	7.0	220	150	32	6	6/10,25/175		EWD FR 15	80291675 s	80291674 s
565	5,2	3.4	7.0	205	160	42	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	22,2x5,4	EWD DWK	80297832 s	80297833 s
580	4,1	2.8	5.5	300	160	32	6	6/12/182,5	23x6	EWD DWK	80309039 s	80309038 s
590	5,2	3.4	7.2	205	160	22	6	6/11/182,5 + 6/8,5/182,5	23x6	EWD FR 22	80309372 s	80309371 s
600	5,0	3.4	6.0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80290174 s	80290175 s
610	5,0	3.2	6.0	240	145	36	6	6/16/208 + 6/16/180	20x9,5	EWD VNK 300	80306576 s	80306587 s
630	5,4	3.8	7.0	200	150	24	6	8/8,5/175 + 2/10,2/175	37x4	EWD FR 16	80143865 s	80143864 s
630	5,4	3.8	7.0	200	150	36	6	8/8,5/175	36,5x4	EWD FR 16	80359234 s	80359233 s
630	5,2	3.6	4.5	200	150	28	8		36,5x4	EWD FR 16	80300918 s	80300915 s
640	5,6	3.8	7.0	205	160	28	6	6/11/182,5 + 12/8,5/182,5	23x6	EWD DWK	80289037 s	80289036 s
700	5,2	3.8	6.0	190	125	32	6	8/16/160 + 4/18/165		EWD BNK 6	80278892 s	80278891 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		[mm]			

101317

Lames de scies pour scie multiple de débit HW avec racleurs HW «F» - Möhringer

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de pré-découpage avec et sans déchiqueteur
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

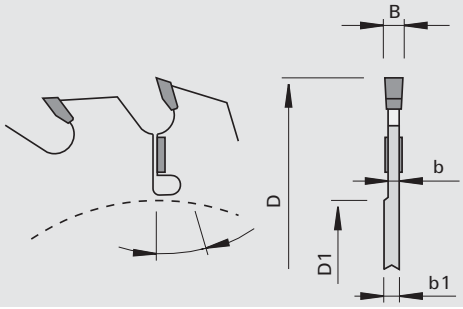
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Nb.de racleurs	NL		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
595	5,2	3.6	6.8	190	105	20	6	8/13/156	Möhringer	80293989 s	80293990 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]				

101316

Lames de scies pour scie multiple de reprise avec racleurs HW «F» - Linck

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de reprise avec ou sans déchiqueteur
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Nb.de racleurs	DKN		Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	[mm]		

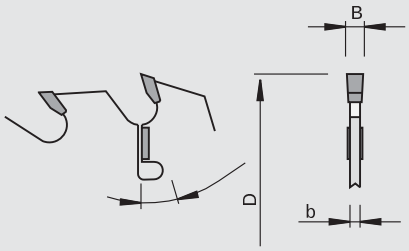
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	Nb.de racleurs	DKN		Ident-No.	
570	4,8	3.4			150	20	6	37x10	Linck MKV	80270360	s
570	3,2	2.2	4.6	400	150	54	6	37x10	Linck MKV	80293546	s
570	2,9	1.9	3.9	400	150	56	6	37x10	Linck MKV	80332037	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	[mm]			

101316

Lames de scies pour scie multiple de reprise avec racleurs HW «F» - EWD

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de reprise avec ou sans déchiqueteur
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

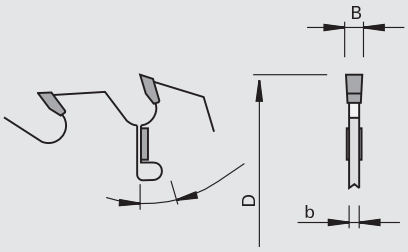
Ø D	B	b	Ø d	Z	Nb.de racleurs	DKN		Ident-No.	
450	3,8	2.5	110	24	4	17x8	EWD FR	80264025	s
450	4,2	2.7	150	36	4	37x7	EWD	80225333	s
500	4,4	3.0	150	24	4	37x7	EWD FR12	80236978	s
520	4,9	3.4	150	24	6	36,5x4	EWD FR12	80291680	s
520	4,9	3.4	150	48	6	36,5x4	EWD FR12	80291939	s
520	4,9	3.4	150	32	6	36,5x4	EWD FR12	80308059	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	[mm]			

101316

Lames de scies pour scie multiple de reprise avec racleurs HW «F» - HewSaw

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de reprise avec ou sans déchiqueteur
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- La lame de scie est optimisée conformément aux exigences du client et aux paramètres de la machine après concertation avec AWT et selon les normes de LEUCO
- Le numéro d'identification n'est fourni qu'à titre indicatif

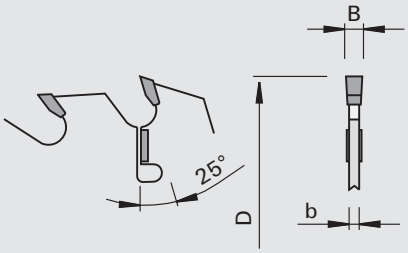
Ø D	B	b	Ø d	Z	Nb.de racleurs		Ident-No.
351	4,4	3.2	70	24	2+2	HewSaw	192611
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

101315

Lames de scie HW pour scie multiple avec stabilisateurs HW «F» - pour agrégat de profilage HewSaw

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de profilage HewSaw
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- Lames de scie avec des évidements différents

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

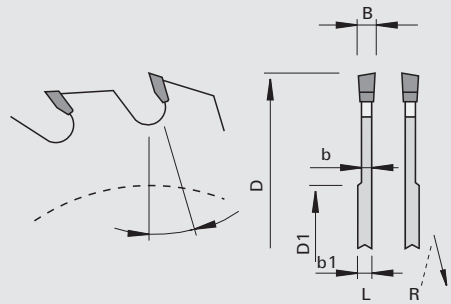
Ø D	B	b	Ø d	Z	Nb.de racleurs	NL	Ident-No.
351	4,6	3.2	70	24	2	1/6,3/100	80366486 s
351	4,6	3.2	70	24	2	1/6,3/100	80371233 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

101353

Lames de scie HW pour scie multiple HW «ES» - pour agrégat de profilage HewSaw

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines de profilage HewSaw
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: biaise unilatérale «ES»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

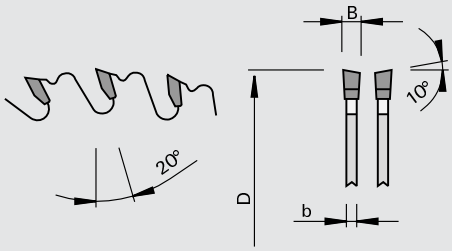
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	DKN	Nb.de dégagement pour déchiqueteur	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	5,2	3.6	6.0	115	70	24-6	20x8	3	80363728 s	80363727 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[p.]		

101725

Lames de scie HW pour scie multiple avec stabilisateurs intérieurs HW - solid «WS»

Produit

Schéma



LEUCO solid

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Scies à table
- Scies de délignage
- Adapté à l'avance manuelle
- Pour coupe de débit en long et en travers des bois massifs humides et secs

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20
- 4 racleurs HW internes

Avantages

- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Design (antirecul) permettant une utilisation universelle

Renseignements

- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique

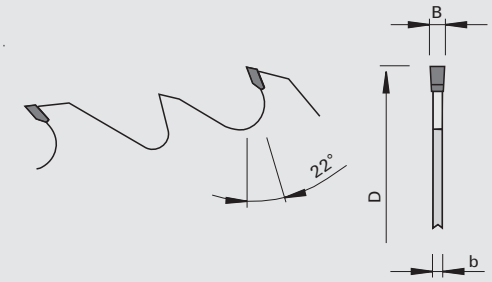
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	NL	Ident-No.
350	3,5	2.5	30	70	140	24	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189643
400	3,5	2.5	30	80	160	28	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189644
450	4,2	2.8	30	80	160	36	2+2	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189645
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

101715

Lame pour scie mutiple HW avec racleurs HW - solid «F» pour avance lente

Produit

Schéma



LEUCO solid

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines à scies multiples avec avance lente
- Pour coupes en long des bois massifs humides

Exécution
- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10
- Avec stabilisateurs HW intérieurs et extérieurs

Avantages
- Pas d´encrassement du corps de lame grâce aux stabilisateurs carbure
- Flux de copeaux optimisé par un design particulier
- Exécution particulièrement stable

Renseignements

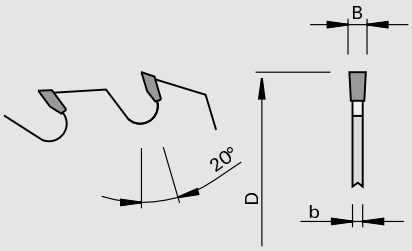
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nb.de racleurs	Ident-No.
400	4,4	3.2	50	100	150	18	2+2	192638
450	4,8	3.2	50	100	160	18	2+2	192639
500	5,0	3.5	50	100	180	18	2+2	192640
550	5,2	3.5	50	140	180	18	4+2	192641
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

101310

Lames de scie HW multiple avec éléments de refroidissement «F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Moulurières
- Scies multiples à simple et double arbre (ex: Raimann, Paul, Costa...)
- Pour coupes de débit en long des bois durs secs et équarris

Exécution
- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages
- Géométrie de coupe et nuance de carbure optimisée pour une amélioration de la qualité et la tenue de coupe

Renseignements
- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique

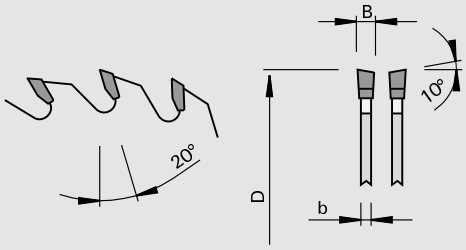
Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Ø max. de la flasque	Z	Nombre d'éléments de refroidis-sement	DKN	NL	Ident-No.
250	3,4	2.2	30	80	120	24	3			189275
300	3,4	2.2	80	100	140	28	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189276
300	3,4	2.2	30	100	130	28	4			189277
350	3,6	2.4	30	100	140	32	4			189279
350	3,6	2.4	80	100	140	32	4	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	189280
500	4,0	2.8	30	100	165	40	4			189282
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	[mm]		

101320

Lames de scie pour scie multiple HW «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Quatre faces
- Scies multilames mono et double arbre
- Pour coupes de débit en long des bois massifs secs et équarris ainsi que des dérivés du bois

Exécution

- Double clavetage type A et C rassemblés sur une seule lame
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Board 20 pour bois massifs

Avantages

- Le positionnement décalé des clavettes A-B-A etc... réduit les efforts de coupe

Renseignements

- Réalésage possible jusqu'à Ø 100 mm avec supplément de prix
- Pour toute demande particulière joindre une fiche technique

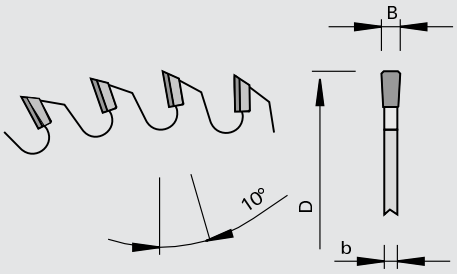
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	NL	LEUCODUR	Ident-No.
190	3,4	2.2	30	20			HL Board 20	188049
200	3,2	2.2	60	34		Paul	HL Board 06	188038
200	3,2	2.2	60	42		Paul	HL Board 06	188041
210	3,2	2.2	100	34	12,5x4		HL Board 06	189283
220	3,4	2.2	50	24			HL Board 20	188051
300	3,2	2.2	80	28	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	HL Board 20	188054
300	3,2	2.2	70	36	20x5		HL Board 20	189285
300	3,2	2.2	80	36	18,5x5	6/5,5/91 + 4/6,6/95 + 2/13/100	HL Board 20	189286
300	3,2	2.2	70	48	20x5		HL Board 20	189287
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

203040

Lames de scie DP pour scie multiple «F-FA» - Paul, Homag

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Scies multiples Paul, Homag
- Pour coupes de débit dans les dérivés du bois lamifiés et plaqués et les matières composites

Exécution

- Denture: plate chanfreinée «F-FA»
- Zone d'affûtage 3,5 mm

Avantages

Renseignements

- Pour lame de scie Ø d=110 mm utiliser manchon Hydro Ident-No. 183829 / 183821

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.6	60	36	4/9/74		189734 s
250	2,4	2.0	60	36	4/9/74		189735 s
250	1,6	1.3	60	36	4/9/74		189736 s
250	3,2	2.6	60	48	4/9/74		189725 s
250	2,4	2.0	60	48	4/9/74		189726 s
250	1,6	1.3	60	48	4/9/74		189727 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.6	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189731 s
250	2,4	2.0	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189732 s
250	1,6	1.3	100	36	3/18/150	Paul, Homag	189733 s
250	3,2	2.6	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189722 s
250	2,4	2.0	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189723 s
250	1,6	1.3	100	48	3/18/150	Paul, Homag	189724 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

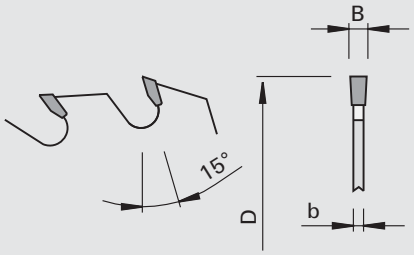
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.6	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189728 s
250	2,4	2.0	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189729 s
250	1,6	1.3	110	36	8/8,5/130	Paul, Homag	189730 s
250	3,2	2.6	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189719 s
250	2,4	2.0	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189720 s
250	1,6	1.3	110	48	8/8,5/130	Paul, Homag	189721 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101310

Lame de scie pour scie multiple HW «F» - pour agrégat de profilage VPM - Linck

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de profilage Linck VPM
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate »F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

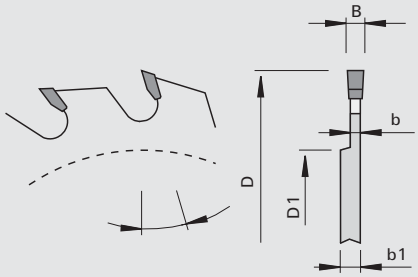
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
566	5,0	4.0	80	36	80350084 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

116200

Segments HW – pour agrégat de profilage VPM – Linck

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines de profilage Linck VPM
- Pour coupe en long dans les bois humides et secs

Exécution

- Denture: plate »F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20

Avantages

- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

Ø D	B	b	D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
414	3,5	2.5	360	8	10	80334874 s	80335077 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	b	D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
497	3,5	2.5	446	8	8	80333596 s	80335075 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Ø D	B	b	D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
499.4	3,5	2.5	446	7	10	80350396 s	80350395 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

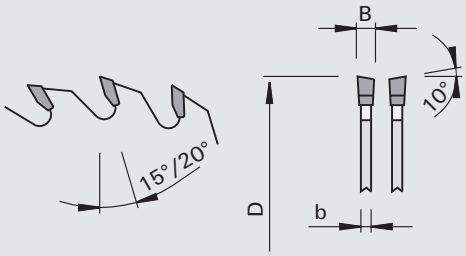
Ø D	B	b	D1	b1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
498.2	3,5	2.5	447	7	11	80371097 s	80371098 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101620/107520

Lames de scie pour le débit HW «WS»

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

- Scies à table
- Pour coupes de débit dans les bois massifs

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

- Réduction du niveau de bruit à partir de Ø 250 mm

Renseignements

- Réalésage possible jusqu'à Ø 80 mm avec supplément de prix

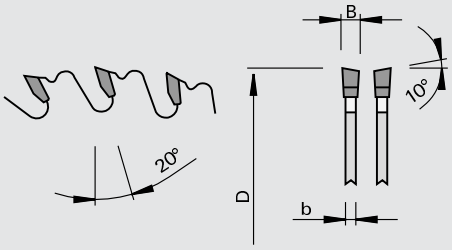
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL	Class-No.	Ident-No.
200	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42	107520	189932
250	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189933
250	4,4	2.8	30	20	15	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189934 s
300	3,2	2.2	30	24	20	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	101620	189935
300	3,2	2.2	30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

101620

Lames de scie pour le débit HW avec limitateurs d'épaisseur de copeaux «WS»

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à table
- Machines spéciales
- Pour coupes de débit dans les bois massifs
- Convient particulièrement aux bois avec noeuds

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

- Pas de rupture des dents dans les noeuds libres grâce aux limitateurs d'épaisseur de copeaux
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Réalésage possible jusqu'à Ø 50 mm avec supplément de prix

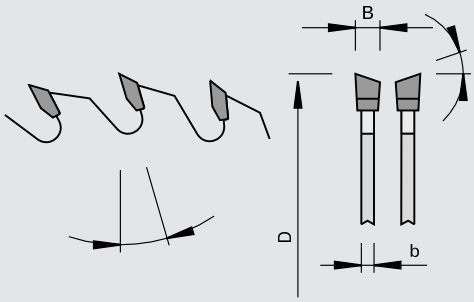
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189946
300	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189947 $
315	3,2	2.2	30	28	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189948
350	3,5	2.5	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189949 $
400	3,5	2.5	30	36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189950 $
450	3,8	2.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189951
500	3,8	2.8	30	44	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189952
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

101320

Lames de scie HW pour la mise à format «WS» - Weinmann

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Centres d'usinage d'entaillage
- Machines spéciales
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois
- Pour le tronçonnage et les coupes d'onglet dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20

Avantages

Renseignements

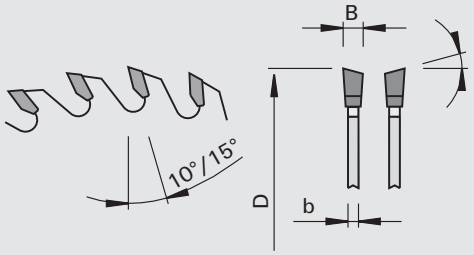
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No.
230	3,2	2.2	40	40	8/5,5/52	10	15	Weinmann	192427
240	3,0	2.0	40	30	8/6/52	10	15	Weinmann	192428
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

102620/102628/107520

Lames de scie pour la mise à format HW «WS»

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à table
- Machines spéciales
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW
- Class-No. 107520 HL Board 10, angle d´attaque 15°
- Class-No. 102620/102628 HL Board 06, angle d´attaque 10°

Avantages

- Le choix du nombre de dents permet une adéquation optimale aux critères de qualité de coupe, vitesse d'avance et épaisseur du matériau
- Réduction du niveau de bruit à partir de Ø 250 mm

Renseignements

- Réalésage possible jusqu'à Ø 80 mm avec supplément de prix

Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	Class-No.	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	24		2/7/42	107520	189953
150	3,2	2.2	30	36		2/7/42	102620	189954
150	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189955
180	3,2	2.2	30	30		2/7/42	107520	189956
180	3,2	2.2	30	54		2/7/42	102620	189957
200	3,2	2.2	30	34		2/7/42	107520	189958
200	3,2	2.2	30	48		2/7/42	102620	189959
200	3,2	2.2	30	64		2/7/42	102620	189960
250	3,2	2.2	30	40		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189961 $
250	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189962
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

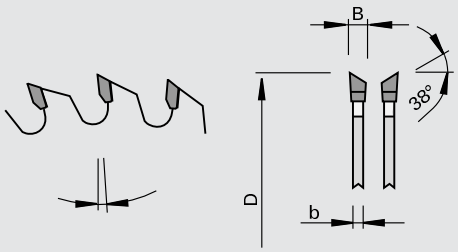
Ø D	B	b	Ø d	Z	KN	NL	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189963
250	3,2	2.2	30	80		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189964
300	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189965 $
300	3,2	2.2	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189966 $
300	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189967 $
300	3,2	2.2	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189968 $
315	3,2	2.2	30	48		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189969
315	3,2	2.2	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189970
350	3,5	2.5	30	54		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189971 $
350	3,5	2.5	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189972 $
350	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189973 $
350	3,5	2.5	30	108		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189974 $
400	3,5	2.5	30	60		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189975
400	3,5	2.5	30	84		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189976
400	3,5	2.5	30	96		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189977
400	3,5	2.5	30	120		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189978
400	3,5	2.5	50	60	8x8,2	2/10/60	102628	189979 &
450	3,8	2.8	30	66		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189980
500	3,8	2.8	30	72		2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	102628	189981
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

102628

Lames de scie HW pour la mise à format «WS» - profils, baguettes et profils plastiques

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à onglet et tronçonneuses
- Scies à table
- Pour la mise à format des dérivés du bois

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- La denture alternée 38 en degrés permet d'obtenir une coupe sans éclats, ceci sans l'utilisation d'un agrégat d'incisage
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Pour profils, baguettes et profils plastiques

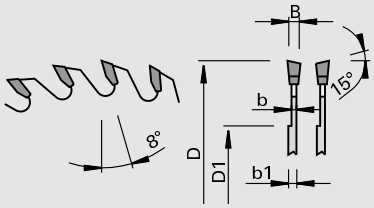
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	-2	189982
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	2	189983
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

102323

Lames de scie pour la mise à format HW - trait de scie réduit «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Scies à table
- Machines Scheer FM
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois plaqués et profilés plastiques à parois minces

Exécution
- Trait de scie réduit
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Meilleure stabilité grâce au corps renforcé

Renseignements

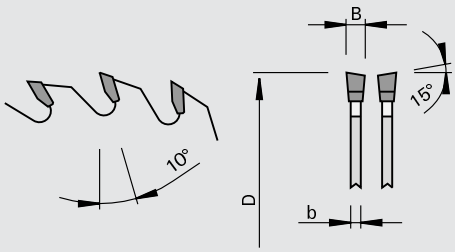
Ø D	B	b1	b	D1	Ø d	Z	NL	Ident-No.
160	1,8	2.2	1.0	80	16	48	2/7,5/31,5	188209
180	1,6	2.2	1.0	105	16	56	1/6/33	188210
250	1,7	2.2	1.0	170	30	80		188211
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102321

Lames de scie HW pour la mise à format - mince «WS» - dérivés du bois

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Scies à onglet et tronçon-neuses
- Scies à table
- Pour la coupe d'ongets et la coupe en bout dans les panneaux,généralement dans le MDF
- Pour mise à longueur de profils (PVC etc..)

Exécution
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 plus

Avantages
- Tenues de coupe élevées

Renseignements

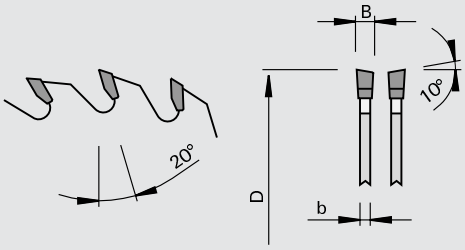
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
150	2,4	1.8	30	48		189699
180	2,4	1.8	30	60		189700
200	2,4	1.8	30	64		189701
250	2,4	1.8	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189702
300	2,4	1.8	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189704
300	2,6	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189705
350	2,6	2.2	30	108	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189706
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102321

Lames de scie HW pour la mise à format - mince «WS» - bois massifs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Scies à table
- Scies à formater
- Scies à tronçonner
- Lame de tronçonnage dans bois massif

Exécution
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

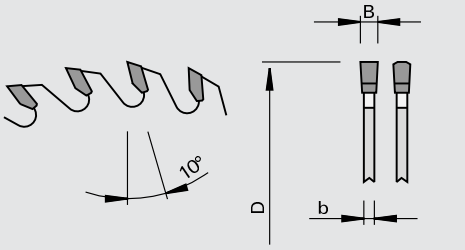
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	2,4	1.8	30	30		188064
200	2,4	1.8	30	32		188065
250	2,4	1.8	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188067
300	2,4	1.8	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188068
350	2,6	2.0	30	54	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	188069
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102678

Lames de scie HW pour la mise à format «TR-F» - angle d´attaque 10°

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application
- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements
- Réalésage possible jusqu'à Ø 50 mm avec supplément de prix

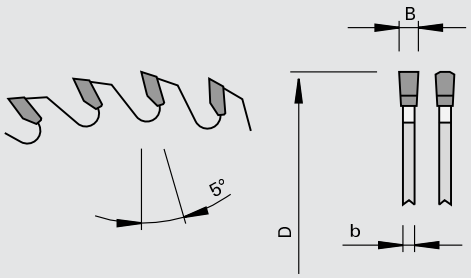
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189984 $
300	3,2	2.2	30	72	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189985 $
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189986 $
350	3,5	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189987
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102678

Lames de scie HW pour la mise à format «TR-F» - angle d´attaque 5°

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application
- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Avec angle d'attaque de 5 degré pour une meilleure qualité du dessous du chants (sans éclat)
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements
- Réalésage possible jusqu'à Ø 50 mm avec supplément de prix

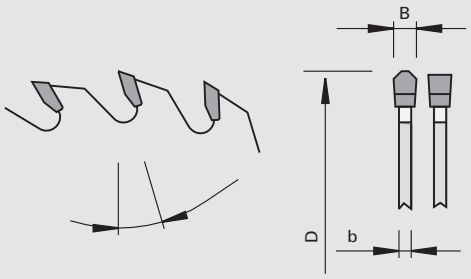
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189988
300	3,2	2.2	30	96	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189989 $
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102378

Lames de scie HW pour la mise à format «TR-F» - panneaux magnétiques

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application
- Scies à table
- Scies à panneaux horizontales
- Pour la coupe de mise à format de panneaux magnétiques ou de panneaux revêtus de fine couche d'acier
- Coupe à l'unité ou en paquets

Exécution
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- matériau de coupe nuance carbure spéciale HL Steel 17

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit
- coupe qui génère moins d'étincelles

Renseignements

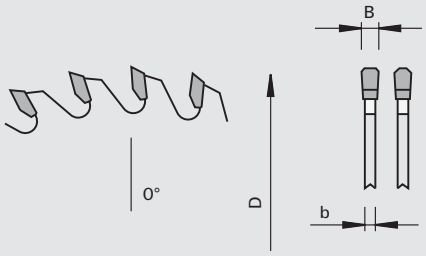
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
350	3,2	2.5	30	110	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	5	192609
350	4,4	3.2	30	72		10	192610
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

102388

Lames de scie HW pour la mise à format - solid Surface «TR-F-FA»

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Destiné spécialement au travail des matériaux résineux et composites comme le Corian, les panneaux compacts

Exécution
- Avec découpes laser
- Denture: trapèze-plate avec chanfrein «TR-F-FA»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit et les vibrations

Renseignements

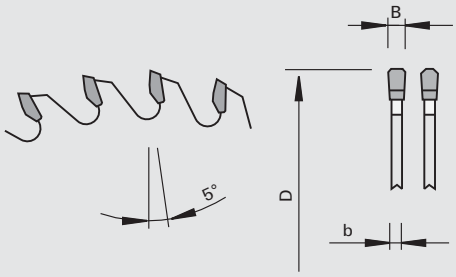
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.5	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193133
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102388

Lames de scie HW pour la mise à format «TR-F-FA» - Plastiques

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Pour des coupes de finition dans divers matériaux thermoplastiques

Exécution
- Avec découpes laser
- Denture: trapèze-plate avec chanfrein «TR-F-FA»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit et les vibrations

Renseignements

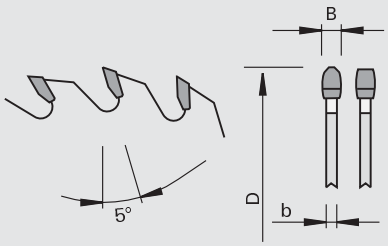
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193109
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102388

Lames de scie HW pour la mise à format «TR-F K» - anti fingerprint

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à table
- Scies à panneaux verticales

Exécution

- Avec découpes laser
- Denture: TR-F K
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Excellente qualité de coupe en matériaux « Anti-Fingerprint » et pour les matières plastiques conventionnelles
- Aucune formation de stries au niveau des surfaces de coupe grâce aux flancs convexes des dents
- Aucune bavure au niveau des surfaces de matériaux sensibles
- Réduction des vibrations et du niveau de bruit grâce aux découpes laser

Renseignements

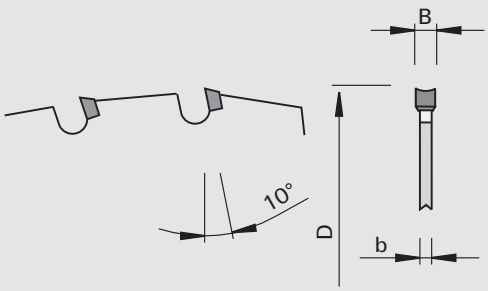
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	193195
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

202289

Lames de scie DP pour la mise à format «HR» - nn-System DP flex

Produit

Schéma



LEUCO nn system

DP FLEX

Polycristallin Diamant [DP]

NO

Machine / Application

- Scie à format et à table
- Scies à panneaux verticales
- Scies à onglet
- Pour les coupes précises dans tous les panneaux courants comme et les panneaux revêtus ou non, le MDF, le contreplaqué, HDF, WPC, le fibrociment, panneaux à liant minéral, l'alucobond...
- Pour la coupe en long et travers dans le bois massif, les bois contre-collés, lamellé-collés

Exécution

- 2 affûtages max.
- Dégagement de copeau réduit au maximum
- Géométrie de coupe spéciale
- Denture: dos-creux «HR»
- Matériau de coupe: DP

Avantages

- Bruit à peine perceptible
- Très grande productivité grâce à une tenue de coupe extrêmement longue due aux dents DP
- Effort de coupe réduit grâce à la denture dos-creux

Renseignements

- Ne pas conseiller pour la coupe en long dans les bois tendres et les épaisseurs > 40mm
- Une coupe sans éclat ne peut être garantie qu'en combinaison avec un inciseur correspondant
- ATTENTION! L'épaisseur du couteau diviseur pour ces lames doit être compris entre 2,0 et 2,4 mm
- Commander les couteaux diviseurs à part

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
250	2,5	2.0	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192440
254	2,5	2.0	15,875	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192441
260	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192442
280	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192443
303	2,5	2.0	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192444
315	2,5	2.0	30	64	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192445
350	2,5	2.0	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	192446
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

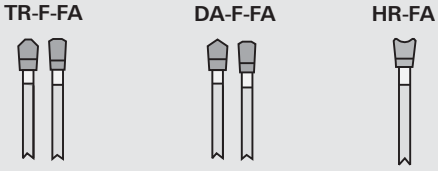
Accessoires	B	pour Ø D	pour machine	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau diviseur	2,25	300-350	Altendorf F45	985500	1	192425
Couteau diviseur	2,25	240-250	HOLZ-HER Vertikal	985500	1	192429
Couteau diviseur	2,25	300-350	Striebig Standard III Control Evolution	985500	1	192430
Couteau diviseur	2,25	300-350	Striebig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

202180

Lames de scie DP pour la mise à format DIAREX

Produit

Schéma



LEUCO DIAREX

Polycristallin Diamant [DP]

LOW

Machine / Application

- Scies à table
- scies à panneaux verticales
- Pour des coupes de finition dans divers matériaux

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Matériau de coupe : DP en diverses nuances en fonction de l'application

Avantages

- Meilleure tenue de coupe grâce à une répartition irrégulière des dents et au nombre de dents de finition
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit et les vibrations

Renseignements

TR-F-FA
- géométrie universelle et robuste
- pour dérivés du bois mélaminés ou revêtus HPL et matériaux composite en combinaison avec des lames de scie à inciser
- très bonne adaptation aux matériaux minéraux

DA-F-FA
pour coupes de finition dans les dérivés du bois mélaminés et les plaques de matériaux composites en combinaison avec lames de scie à inciser

HR-FA
- excellente qualité de coupe (au-dessus) grâce à un effet d'incision préparatoire et un effort de coupe réduit
- approprié pour les panneaux magnétiques
- parfaitement approprié pour les plaques minces en matière plastique renforcée de fibre de carbone (CFK) et en GFK

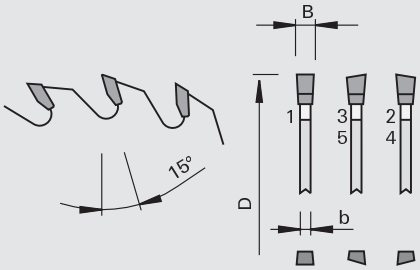
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192955
303	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192957
303	3,2	2.2	30	84	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192960
350	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	192961
400	3,5	2.5	30	60	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	TR-F-FA	193100
303	3,2	2.2	30	70	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	DA-F-FA	192959
250	3,2	2.2	30	50	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192956
303	3,2	2.2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192958
350	3,2	2.2	30	65	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	HR-FA	192962
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102348

Lames de scie pour la mise à format HW «G5»

Produit

Schéma



LEUCO G5 system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à table
- Lame de coupe en bout
- Pour coupes sans éclats en mise en format comme en tronçonnage ou les coupes d´onglet dans les bois massifs et ses dérivés et les matériaux de synthèse

Exécution

- Denture: G5
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Excellente qualité de coupe en travers
- Coupes fines de qualité grâce à une géométrie particulière des dents
- Tenues de coupe extrèmement longues
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Respecter la vitesse de rotation maximale (nmax)!!!
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42

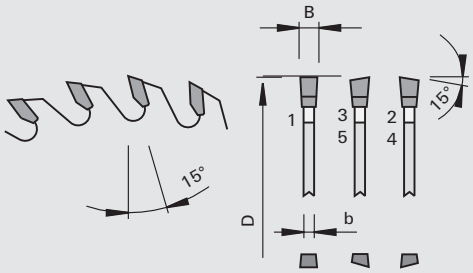
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		nmax	Ident-No.
200	3,0	2.2	30	65			7630	192789
220	3,0	2.2	30	70			6940	192790
240	3,0	2.2	30	75			6360	192791
250	3,0	2.2	30	80	Combi3		6110	192792
280	3,0	2.2	30	85	Combi3		5450	192793
300	3,0	2.2	30	100	Combi3		5090	192794
303	3,2	2.2	30	100	Combi3	Striebig	5040	192795
315	3,0	2.2	30	100	Combi3		4850	192801
350	3,0	2.2	30	100	Combi3		4400	192796
380	3,0	2.2	32	120		elumatec	3340	192802
400	3,0	2.2	30	120	Combi3		3340	192797
450	3,6	2.8	30	130	Combi3		3180	192798
500	3,6	2.8	30	145	Combi3 + 2/10/70		2670	192799
550	4,0	3.2	30	160	Combi3		2780	192803
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				[t/min]	

202380

Lames de scie DP pour la mise à format «G5»

Produit

Schéma



LEUCO g5 system

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

LOW NOISE

Machine / Application

- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Pour coupes sans éclats en mise en format comme en tronçonnage ou les coupes d´onglet dans les dérivés fu bois et les matériaux de synthèse (p.ex. profilés plastiques)

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Denture: G5

Avantages

- Excellente qualité de coupe en travers
- Coupes fines de qualité grâce à une géométrie particulière des dents
- Tenues de coupe extrèmement longues
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Respecter la vitesse de rotation maximale (nmax)!!!

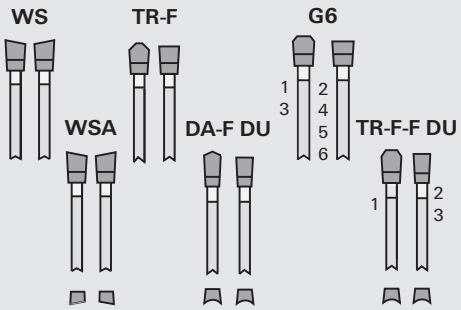
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189633 s
350	3,2	2.2	30	100	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	189634 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

1023...

Lames de scie HW pour la mise à format - LowNoise

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à table
- Scies à panneaux verticales
- Pour le débit et la mise à format

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Matériau de coupe: HL Board 04 plus et HL Board 06

Avantages

- Les ornements anti-vibrations et anti-bruit ainsi que la combinaison spéciale des fentes de dilatation permettent une coupe extrêmenent silencieuse
- Forme de denture adaptée à chaque utilisation

Renseignements

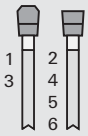
- Référence 189690: tolérance de corps de lame très sérré pour scie à panneau STRIEBIG avec dispositif d'incisage
- NL**- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60
- NL**- Combi3 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60

WS
- HL Board 04 plus pour panneaux bruts ou revêtus
- HL Board 06 pour les bois massifs en utilisation avec un inciseur

TR-F
- pour panneaux bruts ou revêtus
- angle d'attaque de 10° en utilisation avec un inciseur
- angle d'attaque de 5° pour une meilleure qualité du dessous du chant même sans inciseur

DA-F DU
- angle d'attaque de 10° pour panneaux bruts ou revêtus
- angle d'attaque de -6° pour coupe en travers de plastiques et de baguettes profils en bois massif
- qualité du dessous du chant propre même sans inciseur
- meilleure qualité de coupe

WSA
- utilisation universelle
- en combinaison avec lames de scie à inciser
- affûtage de la face en biais pour une amélioration de la qualité de coupe



G6
- pour des dérivés du bois bruts et lamifiés
- en combinaison avec lames de scie à inciser
- réduction de l'absorption de puissance et amélioration de la tenue de coupe grâce à une répartition irrégulière des dents innovative

TR-F-F DU
- pour des dérivés du bois bruts et lamifiés
- excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure même sans inciseur
- amélioration de la tenue de coupe grâce à une répartition irrégulière des dents innovative et matériau de coupe HL Board 03

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	36	10	2/7/42	WS	HL Board 06	102328	189664
250	3,2	2.2	30	40	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189665
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189666
250	3,2	2.2	60	40	10		WS	HL Board 06	102328	189667
300	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189668
300	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189669
300	3,2	2.2	60	48	10		WS	HL Board 06	102328	188185 &
350	3,5	2.5	30	54	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189670
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189671
400	3,5	2.5	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189672
400	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 06	102328	189673
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	WS	HL Board 04 plus	102328	192763
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192764
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192765
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192766 $
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192767 $
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192768
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192769
350	3,5	2.5	35	84	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192770 &
400	3,5	2.5	30	96	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192771
400	3,5	2.5	30	120	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192772
450	4,0	2.8	30	132	10	Combi2	WS	HL Board 04 plus	102328	192773
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	WSA	HL Board 04 plus	102328	192774
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	64	10	2/7/42	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192775
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192776
250	3,2	2.2	30	80	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	193196
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192777
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192778
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi3	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192779 $
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192780 $
350	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192781
350	3,5	2.5	30	108	10	Combi2	TR-F	HL Board 04 plus	102378	192782
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192785 &
250	3,2	2.2	30	80	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192786 &
300	3,2	2.2	30	72	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192787 &
300	3,2	2.2	30	96	10	Combi2	TR-F-FA	HL Board 04 plus	102378	192788 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
300	3,2	2.2	30	96	5	Combi3	G6	HL Board 04 plus	102378	192783
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
220	3,2	2.2	30	42	10	2/7/42	DA-F DU	HL Board 06	102338	189688
250	3,2	2.2	30	48	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189689 $
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189690
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189617 $
350	3,5	2.5	30	72	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189691
400	3,5	2.5	30	84	10	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
250	3,2	2.2	30	48	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189693
303	3,2	2.2	30	60	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189694
350	3,5	2.5	30	72	-6	Combi2	DA-F DU	HL Board 06	102338	189695
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

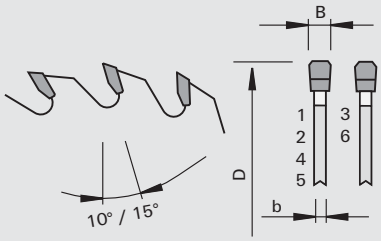
Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'attaque	NL**	Forme de denture	LEUCODUR	Class-No.	Ident-No.
303	3,2	2.2	30	60	10	Combi2	TR-F-F DU	HL Board 03	102338	189842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]					

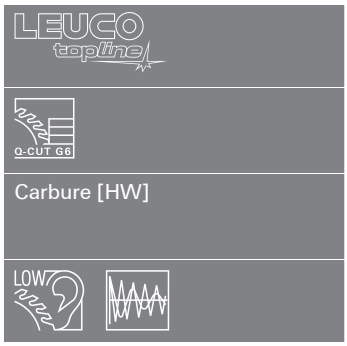
104248

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - Q-Cut «G6»

Produit

Schéma





Machine / Application

- scies à panneaux
- Pour coupes de finition des dérivés du bois lamifiés, plaqués et revêtus PVC, à l'unité ou en paquet jusqu´à une hauteur de coupe de 80 mm

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- jusqu'à ØD=370, angle d'attaque 10 degrés
- à partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: G6
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Répond aux plus hautes exigences de performance
- Qualité de coupe impressionnante, grâce à une stabilité dimensionnelle des coupes
- Géométrie de coupe optimisée G6 et effort de coupe réduit
- Les ornements anti-vibrations et anti-bruit et le corps de l'outil renforcé permettent une coupe extrêmement silencieuse
- Tenue de coupe très nettement augmentée grâce au carbure de qualité supérieure

Renseignements

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

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
280	3,2	2.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans EURO 5	193136
300	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193137
300	4,4	3.0	65	60	2/9/110	Selco EB 70	193138
300	4,4	3.0	75	60	2/9/110	Holzma CH03	193139 &
305	4,4	3.0	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	193140
308	3,2	2.4	60	96	Combi7	Homag HPS 320	193141
320	4,4	3.3	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer / Format 4	193142
320	4,4	3.3	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	193143
330	4,4	3.3	50	60	8/13/80	Giben	193144 s
350	4,25	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193145
350	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193146
350	4,4	3.3	50	72	8/13/80	Giben Smart	193147 &
350	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193148
350	4,4	3.3	75	72		Homag Sawtech, Homag (Holzma) 250	193149
355	4,4	3.3	75	72		Giben	193150
355	4,4	3.3	80	72	4/8,5/100 + 2/7/110 + 2/14/110	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	193152
360	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	193153
360	4,4	3.3	75	72	4/15/105	Giben	193154 s
370	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FM	193155
380	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193156
380	4,4	3.3	50	72	4/13/80	Giben Onyx	193157
380	4,4	3.3	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193158
380	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193159
380	4,4	3.3	80	72	Combi5	SCM, Selco	193188
380	4,8	3.6	80	72	Combi5	SCM, Selco	193189
400	4,25	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193160 &
400	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER, Irion, Mayer, Scheer, Schelling	193161
400	4,4	3.3	60	72	Combi7	Nanxing	193162 &
400	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	193163
400	4,4	3.3	80	72	Combi5	Gabbiani CLASS, SCM DELTA, Selco WN / EB	193164
430	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	HOLZ-HER	193166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

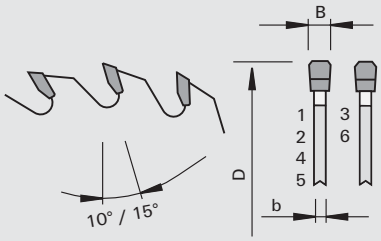
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
430	4,4	3.3	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 ancien	193167
430	4,4	3.3	80	72	Combi5	Selco WN	193168
430	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN	193169
450	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193170
450	4,4	3.3	75	72	2/7/110	Giben	193171
450	4,4	3.3	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193172 &
450	4,65	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193173 &
450	4,8	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193174
450	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193175
450	4,8	3.6	80	72	Combi5	Selco WN	193176 &
460	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH6	193177
470	4,4	3.3	75	72	4/15/105	Giben	193178 s
470	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN	193179 s
480	4,4	3.3	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH6 à partir de 2016	193180
480	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193181
480	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco Series 750	193183 &
480	4,8	3.6	80	72	Combi5	Selco WN	193184
500	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	193185 s
520	4,8	3.6	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH8	193186
520	4,8	3.6	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 23 / 550	193187
520	4,8	3.6	70	72	4/11/130	Selco WN	193182
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104249

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - Q-Cut «G6» - nn-System

Produit

Schéma



Machine / Application

- Scies à panneaux
- Pour coupes de finition des dérivés du bois lamifiés, plaqués et revêtus PVC, à l'unité ou en paquet jusqu´à une hauteur de coupe de 80 mm

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux nn-System
- Denture: G6
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit jusqu´à env. 6 dB(A) à vide
- Répond aux plus hautes exigences de performance
- Qualité de coupe impressionnante, coupes précises sans éclats
- Géométrie de coupe optimisée pour un effort de coupe réduit
- Durée de vie augmentée grâce au carbure de qualité supérieure

Renseignements

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

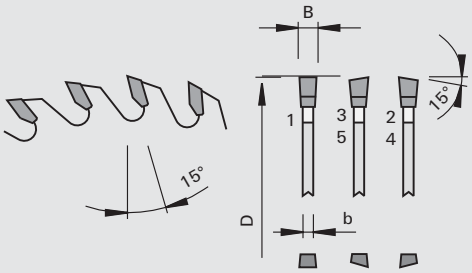
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
310	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma BR200)	193190
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma 72, 350, HPP 350)	193191
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193192
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 82, HPP 82, HPP 83, HPL 380)	193193
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma 11510)	193194
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104258

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - Q-Cut «G5»

Produit

Schéma



LEUCO g5 system

Q-CUT G5

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à panneaux horizontales
- Pour les coupes de finition et la mise à format dans les panneaux lattés, les panneaux de contreplaqué, les panneaux en dérivés du bois plaqués ou revêtus d'une mince couche de papier et les panneaux alvéolés

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Denture: G5
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- La géométrie des dents optimisée réduit l'effort de coupe et l'absorption de puissance
- Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois fibreux
- Les ornements anti-vibrations et anti-bruit ainsi que la combinaison spéciale de fentes de dilatation permettent une coupe extrêmement silencieuse

Renseignements

- Attention : lors de l'utilisation des inciseurs, prendre en compte la largeur de coupe réduite à 4 mm !
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

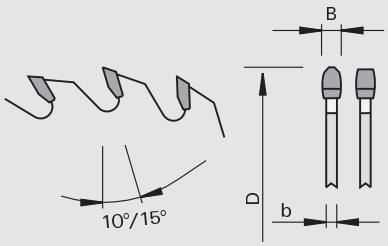
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,0	3.2	30	80	Combi3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192813
350	4,0	3.2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192814
380	4,0	3.2	60	80	Combi7	Homag (Holzma)	192815
400	4,0	3.2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192816
430	4,0	3.2	30	85	Combi3 + 2/13/94		192817
430	4,0	3.2	80	90	Combi5	Selco	192818
450	4,0	3.2	60	90	Combi7	Homag (Holzma)	192819
460	4,0	3.2	30	90	2/13/94	Schelling	192820
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104278

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - Q-Cut «TR-F K»

Produit

Schéma



LEUCO topline

Carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

- Scies à panneaux horizontales
- Pour des coupes fines dans les nouveaux matériaux (surfaces spéciales) et matières plastiques

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Denture: TR-F K
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Excellente qualité de coupe en matériaux « anti fingerprint » et pour les matières plastiques conventionnelles
- Aucune formation de stries au niveau des surfaces usinées grâce aux flancs convexes des dents
- Aucune bavure au niveau des surfaces de matériaux sensibles

Renseignements

- Attention : lors de l'utilisation des inciseurs, prendre en compte la largeur de coupe réduite à 4 mm !
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

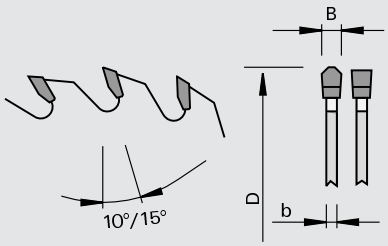
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,0	3.2	30	72	Combi3	Schelling, SCM, Panhans, Mayer; HOLZ-HER	192974
350	4,0	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192975
380	4,0	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192976
400	4,0	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling	192977
450	4,0	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192978
460	4,0	3.2	30	72	2/13/94	Schelling	192979
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - U-Cut «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- scies à panneaux
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- jusqu'à ØD=360, angle d'attaque 10 degrés
- à partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Géométrie de coupe optimisée pour une amélioration de la qualité de coupe
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Spécialement adaptée à l'usinage des dérivés du bois revêtus de matières synthétiques, à l'unité ou en paquet
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	2.8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Panhans Euro P8	192901
300	4,4	3.0	75	72	2/9/110	Homag Espana	192902
300	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM	193111
305	3,2	2.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Scheer FM 16	192903
305	4,4	2.8	30	60	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192904
305	4,4	2.8	60	60		Déchiqueteurs	192905
320	4,4	3.2	65	60	2/9/110	Biesse, Selco EB 80	192906
320	4,4	3.2	75	72	3/13/95	Giben Smart	192907
320	4,4	3.2	80	60	Combi5	Gabbiani, SCM	193099
320	4,4	3.2	80	72	Combi5	SCM	193110
350	4,4	3.0	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	192908 $
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	192909
350	4,4	3.0	75	60		Giben MK Gamma	192910
355	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco EB 95 / EB 100	193098
355	4,4	3.0	75	60		Giben Trend, Homag CH06+10	192912
355	4,4	3.0	75	72	4/15/105	Giben	192911
355	4,4	3.0	80	72	Combi5	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA, S.M.A., Déchiqueteurs	192913
360	4,4	3.2	65	72	2/9/110	Selco	192914
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192915
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192916 $
380	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192969
380	4,8	3.5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	192993
400	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	192917
400	4,4	3.2	30	96	Combi3 + 2/13/94		192918
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192919
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	192920
400	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 01	192923
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 1, Giben Starmatic, Homag CH08+12	192921 $
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB, S.M.A., Irion	192922
420	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192924
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

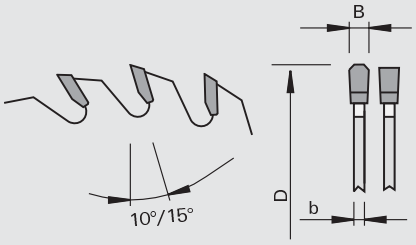
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
430	4,4	3.2	30	72	Combi3		192925
430	4,4	3.2	60	72	Combi7		192926
430	4,4	3.2	75	96	4/15/105 + 2/7/110	Giben Prismatic 2 ancien	192927
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	192928
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	192929
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	192931 $
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192930
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	192932
460	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL, FH 6	192933
470	4,8	3.5	70	72	4/11/130	Selco WN	192936
470	4,4	3.2	75	96	4/15/105	Giben Prismatic 3	192934
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105	Giben	192935
480	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FL	192937
480	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 530	192938
480	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	192939
500	4,4	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192940
500	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 22	192941
520	4,8	3.5	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling FH 8	192942
520	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192943
560	4,8	3.5	30	72	2/13/94	Schelling	193104
600	5,8	4.0	60	72	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192944
650	6,2	4.0	40	72		Schelling	192945
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104378

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - U-Cut max «TR-F»

Produit

Schéma



Machine / Application
- scies à panneaux
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution
- jusqu'à ØD=360, angle d'attaque 10 degrés
- à partir de ØD=380, angle d'attaque 15 degrés
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages
- Tenue de coupe plus importante grâce un nombre de réaffûtages jusqu'à 6 fois plus élevé que U-Cut TR-F
- Réduction du niveau de bruit grâce aux découpes laser

Renseignements
- Spécialement adaptée à l'usinage des dérivés du bois revêtus de matières synthétiques, à l'unité ou en paquet
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, HOLZ-HER	193120 s
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193121
350	4,4	3.2	75	72		Giben MK Gamma	193122
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193123
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193124
380	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193125 s
380	4,8	3.5	80	72	Combi5	Gabbiani, SCM, Selco	193126 s
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	193127 s
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193128 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

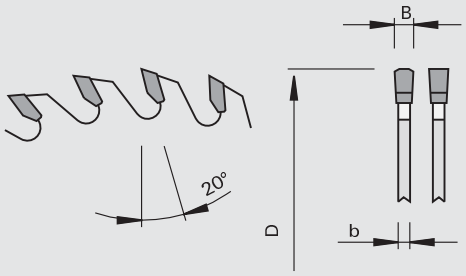
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193129
470	4,8	3.5	70	72	2/11/130	Selco WN	193132
470	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193130 s
470	4,8	3.5	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193131 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

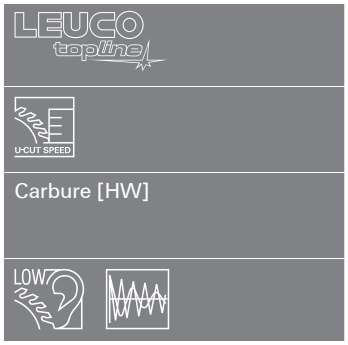
104270

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - U-Cut speed «TR-F»

Produit

Schéma





Machine / Application

- Scies à panneaux horizontales
- Pour coupe en paquets des dérivés du bois bruts et lamifiés

Exécution

- Fentes anti-vibrations et anti-bruit
- Fentes de dilatation supplémentaires
- Denture: Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Répond aux plus hautes exigences de performance
- Géométrie de coupe optimisée pour un effort de coupe réduit
- Les ornements anti-vibrations et anti-bruit ainsi que la combinaison spéciale des fentes de dilatation permettent une coupe extrêmenent silencieuse
- Durée de vie augmentée grâce au carbure de qualité supérieure

Renseignements

- Hauteur du paquet: Ident-No. 192629 jusqu´à 190 mm max./ Ident-No. 192631 jusqu´à max. 210 mm / Ident-No. 192633 jusqu´à max. 215 mm
- Dépassement conseillé de la lame: 20-30 mm
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

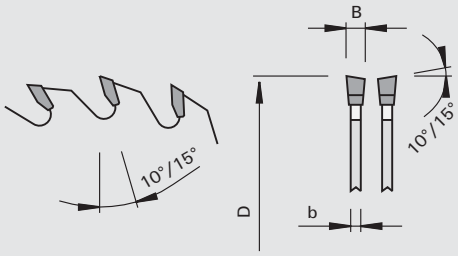
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
520	4,8	3.5	30	60	2/13/94	Schelling	192616
520	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 23	192617
530	5,0	3.5	30	60		Schelling	192618
530	5,8	4.0	60	60	Combi7		192619
565	4,8	3.5	80	60	2/8/110		192620
565	5,0	3.5	100	60		Giben	192621
570	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192622
575	5,8	4.0	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192664
600	5,8	4.0	60	60	Combi7	Homag (Holzma) Typ 42	192624
600	5,8	4.0	80	60	2/11/115 + 2/19/120		192625
620	6,2	4.0	80	60	4/15/143		192626
650	6,2	4.0	40	60		Schelling	192627 s
670	6,0	4.4	60	48	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192628
680	6,2	4.2	80	60	2/11/130		192630
680	6,4	4.4	40	60	2/17/140 + 2/13/140	Schelling	192629
700	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon	192631
700	6,8	4.4	80	60	2/17/110		192632
720	6,4	4.4	40	60	2/13/114 + 2/13/140	Schelling	192633
730	6,4	4.4	60	60	Combi7	Homag (Holzma) 66 (Tandem)	192635
730	6,4	4.4	80	60	2/17/110	Anthon LNC	192634
750	6,5	4.6	40	72	2/13/140 + 2/13/114		192636
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

104320

Lames de scie pour le débit des panneaux HW - U-Cut «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

U-CUT WS

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à panneaux
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le débit et la mise à format des panneaux bruts et plaqués, panneaux à fibres dures, MDF et panneaux comprimés à l'unité ou en paquet

Exécution

- Jusque ØD=355, angle d'attaque 10 degrés, angle coin 15 degrés
- À partir de ØD=400, angle d'attaque 15 degrés, angle coin 10 degrés
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

Renseignements

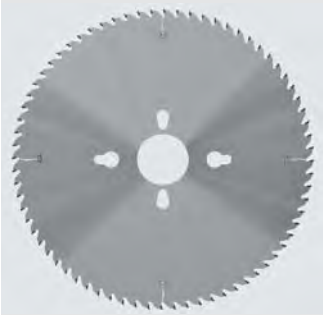
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique
- Sur tenonneuses doubles équipées de déchiqueteurs
- NL**- Combi3 = 2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42
- NL**- Combi5 = 2/7/110 + 2/9/110 + 2/8,4/130 + 2/14/110 + 4/9/100 + 4/19/120
- NL**- Combi7 = 2/9/110 + 2/10/80 + 2/11/85 + 2/11/115 + 2/11/148 + 2/14/100 + 2/14/125 + 2/19/120

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
305	4,4	2.8	30	48	Combi3 + 2/13/94	Mayer, Panhans	192821
305	4,4	2.8	60	48	Combi7		192822
320	4,4	3.2	30	50	Combi3	Mayer, Format 4	193215
350	4,4	3.0	30	54	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Schelling	192823
350	4,4	3.0	60	54	Combi7	Holzma	193095
355	4,4	3.0	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion	192824
355	4,4	3.0	60	54	Combi7	Homag (Holzma)	192825
355	4,4	3.0	60	72	Combi7		192826
355	4,4	3.0	80	54	Combi5	S.M.A.	192827
355	4,4	3.0	80	72	Combi5	S.M.A.	192828
380	4,8	3.5	60	54	Combi7	S.M.A., Homag (Holzma)	192829
400	4,4	3.2	80	96	Combi5		192830
400	4,6	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192831
400	4,6	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, HOLZ-HER	192832
400	4,6	3.2	80	72	Combi5	S.M.A.	192834 &
430	4,6	3.2	75	72	4/15/105	Giben Prismatic 2	192835
430	4,6	3.2	80	72	Combi5	S.M.A.	192836
450	4,6	3.2	30	54	Combi3 + 2/13/94	Panhans, Irion, Schelling	192837
450	4,6	3.2	80	72	Combi5	S.M.A., Irion	192838
500	4,6	3.2	30	60	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Irion	192839
500	4,6	3.2	80	60	Combi5	Teutomatic	192840 &
500	4,8	3.5	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192999
550	5,0	3.5	80	60	Combi5	Teutomatic	192841
600	6,0	4.0	60	60	Combi7	Homag (Holzma)	192842
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

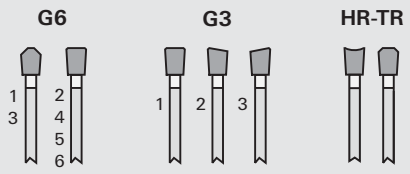
204380

Lames de scie pour le débit des panneaux DP

Produit



Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Scies à panneaux horizontales

Exécution

- Exécution de corps de lame avec optimisation du balourd
- Denture en qualité LEUCODIA
- LEUCO topcoat: surface lisse pour la réduction des dépôts adhérents et collants au niveau des lames
- G6 : Pour coupe de finition dans des panneaux en dérivés du bois bruts et mélaminés de façon unitaire ou en paquets jusqu'à 80 mm
- G3 : Pour coupe de finition dans des panneaux en dérivés du bois fibreux comme les panneaux lattés, de contreplaqué et alvéolés
- HR-TR : Pour coupe de finition dans des matériaux HPL et compacts (uniquement en combinaison avec topcoat)

Avantages

- Très bon amortissement des vibrations grâce des découpes laser remplies de matériau amortissant
- Géométrie de denture adaptée à chaque utilisation
- Livraison rapide pour les articles « s » (sans topcoat)
- Tenue de coupe améliorée grâce au revêtement topcoat

Renseignements

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

Forme de denture G6

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193000 s
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193002
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193004
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193006
350	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193008 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193010 s
355	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193012 s
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193014
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193016
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193018
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193020 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193022 s
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193024 s
430	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193026 s
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	193028 s
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193030 s
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193032 s
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193034
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	193036 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forme de denture G3

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193001 s
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193003 s
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193005 s
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193007 s
350	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193009 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193011 s
355	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193013 s
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193015 s
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193017 s
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193019 s
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193021 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193023 s
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193025 s
430	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193027 s
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	193029 s
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193031 s
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193033 s
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193035 s
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	193037 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forme de denture G6 - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193038 s
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193041 s
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193044 s
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193047 s
350	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193050 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193053 s
355	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193056 s
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193059 s
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193062 s
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193065 s
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193068 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193071 s
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193074 s
430	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193077 s
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	193080 s
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193083 s
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193086 s
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193089 s
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	193092 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forme de denture G3 - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193039 s
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193042 s
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193045 s
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193048 s
350	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193051 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193054 s
355	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193057 s
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193060 s
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193063 s
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193066 s
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193069 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193072 s
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193075 s
430	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193078 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forme de denture G3 - topcoat

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	193081 s
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193084 s
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193087 s
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193090 s
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	193093 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Forme de denture HR-TR - topcoat

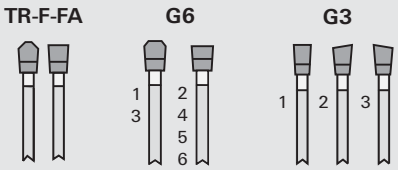
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**		Ident-No.
300	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) HPP 230	193040 s
350	4,4	3.2	75	72		Homag Sawtec, Homag (Holzma) 250	193043 s
350	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma) 72, HPP 350	193046
350	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	193049 s
350	4,25	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Scheer	193052 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben	193055 s
355	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco EB 90	193058 s
380	4,4	3.2	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193061 s
380	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193064 s
400	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Schelling, Mayer, Irion, Scheer	193067 s
400	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193070 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	Giben, Homag CH08+12	193073 s
400	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN / EB	193076 s
430	4,4	3.2	60	72	Combi7	Anthon	193079 s
430	4,4	3.2	80	72	Combi5	Selco WN	193082 s
450	4,4	3.2	30	72	Combi3 + 2/13/94	Irion, Schelling	193085 s
450	4,4	3.2	80	72	Combi5	Gabbiani ELITE	193088 s
450	4,8	3.5	60	72	Combi7	Homag (Holzma)	193091 s
450	4,8	3.5	80	72	Combi5	Selco WN	193094 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

2043..

Lames de scie pour le débit des panneaux DP - nn-System

Produit

Schéma



Machine / Application

- scies à panneaux
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois bruts et lamifiés

Exécution

- Géométrie d'évacuation du copeau particulièrement silencieuse
- Pastilles diamant polies
- Denture en qualité LEUCODIA

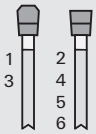
Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide
- Forme de denture adaptée à chaque utilisation
- Délais de livraison courts
- Prix intéressants par quantités

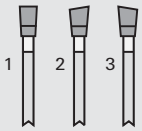
Renseignements

- Toutes les dents plates ou alternées avec cassage d'arête
- Autres dimension et formes de dentures sur demande

TR-F-FA
Coupe en paquet et de finition, utilisation universelle



G6
Meilleure tenue de coupe par rapport aux lames TR-PL- CHANF, réduction de la puissance absorbée



G3
Faible effort de coupe
Pour les panneaux plaqués contreplaqués et alvéolés

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
308	3,2	2.4	60	96		TR-F-FA	Homag HPS 320	193103
350	4,4	3.2	75	72		TR-F-FA	Homag Sawtech, Holzma 250	192319 s
350	4,4	3.2	75	72		G6	Homag Sawtech, Holzma 250	192320 s
350	4,4	3.2	75	72		G3	Homag Sawtech, Holzma 250	192321 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	TR-F-FA	Holzma 72, HPP350	192322 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G6	Holzma 72, HPP350	192323 s
350	4,4	3.2	60	72	2/14/100	G3	Holzma 72, HPP350	192324 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	TR-F-FA	Giben Smart	192325 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G6	Giben Smart	192326 s
350	4,4	3.2	50	72	8/12,5/80	G3	Giben Smart	192327 s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192328
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G6	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192329 s
350	4,4	3.2	30	72	2/10/60	G3	SCM, Panhans, Mayer, Schelling, Scheer	192330 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	TR-F-FA	Scheer	192331 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G6	Scheer	192332 s
350	4,25	3.2	30	72	2/10/60	G3	Scheer	192333 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco EB 90	192334 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco EB 90	192335 s
355	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco EB 90	192336 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192337 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192338 s
355	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani PRIMA, SCM ALPHA	192339 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben	192340 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben	192341 s
355	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben	192342 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	TR-F-FA	Holzma	192343
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G6	Holzma	192344 s
380	4,8	3.5	60	72	2/14/100 + 2/14/125	G3	Holzma	192345 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN / EB	192346 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN / EB	192347 s
400	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN / EB	192348 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA		192349 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6		192350 s
400	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3		192351 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	TR-F-FA	Giben, Homag CH08+12	192352 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G6	Giben, Homag CH08+12	192353 s
400	4,4	3.2	75	72	4/15/105	G3	Giben, Homag CH08+12	192354 s
400	4,4	3.2	60	72		TR-F-FA	Anthon	192355 s
400	4,4	3.2	60	72		G6	Anthon	192356 s
400	4,4	3.2	60	72		G3	Anthon	192357 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	TR-F-FA	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192358 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G6	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192359 s
400	4,4	3.2	30	72	2/7/42 + 2/10/60	G3	Schelling, Mayer, Irion, Scheer, HOLZ-HER	192360 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192361 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192362 s
430	4,4	3.2	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192363 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Déchiqueteurs	192364 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G6	S.M.A., Déchiqueteurs	192365 s
430	4,4	3.2	80	72	2/8,3/130	G3	S.M.A., Déchiqueteurs	192366 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	TR-F-FA	Giben Prismatic 2 ancien	192367 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G6	Giben Prismatic 2 ancien	192368 s
430	4,4	3.2	75	72	4/15/105 + 2/7/110	G3	Giben Prismatic 2 ancien	192369 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	TR-F-FA	Anthon	192370
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G6	Anthon	192371 s
430	4,4	3.2	60	72	1/11/85	G3	Anthon	192372 s
430	4,4	3.2	30	72		TR-F-FA		192373 s
430	4,4	3.2	30	72		G6		192374 s
430	4,4	3.2	30	72		G3		192375 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	TR-F-FA	S.M.A., Irion	192376 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G6	S.M.A., Irion	192377 s
450	4,4	3.2	80	72	2/7/110 + 2/8,3/130	G3	S.M.A., Irion	192378 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	TR-F-FA	Gabbiani ELITE	192379 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

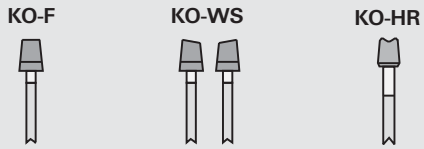
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G6	Gabbiani ELITE	192380 s
450	4,4	3.2	80	72	4/8,5/100 + 2/14/110 + 2/7/110	G3	Gabbiani ELITE	192381 s
450	4,4	3.2	30	72	2/13/94	TR-F-FA	Irion, Schelling	192382 s
450	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G6	Irion, Schelling	192383 s
450	4,4	3.2	30	72	2/13/94	G3	Irion, Schelling	192384 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	TR-F-FA	Selco WN	192385 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G6	Selco WN	192386 s
450	4,8	3.5	80	72	4/19/120 + 2/8,4/130	G3	Selco WN	192387 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	TR-F-FA	Holzma	192388
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G6	Holzma	192389 s
450	4,8	3.5	60	72	2/14/125 + 2/19/120	G3	Holzma	192390 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

2053..

Lames de scies à inciser DP - «flexible et rapide»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

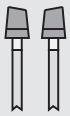
Machine / Application
- scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution
- Pastilles diamant polies
- Denture en qualité LEUCO DIA

Avantages
- Forme de denture adaptée à chaque utilisation
- Délais de livraison courts
- Prix intéressants par quantités

Renseignements
- Utilisation avec l'avance

KO-F
Utilisation universelle pour panneaux revêtus



KO-WS
Pour panneaux plaqués, puissance absorbée faible

KO-HR
Excellente qualité de coupe dans tous les revêtements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	189345 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	189341 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	189343 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	189346 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	189342 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	189344 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	189351 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	189355 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	189347 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189352 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189356 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189348 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-F		189353 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS		189357 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR		189349 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189354 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189358 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189350 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189360 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189361 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189359 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	189366 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	189370 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	189362 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189367 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	189371 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	189363 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		189368 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		189372 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		189364 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	189369 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	189373 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	189365 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

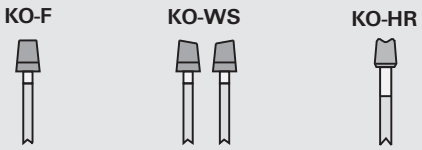
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	189376 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	189378 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	189374 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	189377 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	189379 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	189375 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

205099

Lames de scie DP à inciser - nn-System

Produit

Schéma



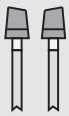
Machine / Application
- scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution
- Géométrie d'évacuation du copeau particulièrement silencieuse
- Pastilles diamant polies
- Denture en qualité LEUCODIA

Avantages
- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide
- Forme de denture adaptée à chaque utilisation
- Délais de livraison courts
- Prix intéressants par quantités

Renseignements
- Utilisation avec l'avance

KO-F
Utilisation universelle pour panneaux revêtus



KO-WS
Pour panneaux plaqués, puissance absorbée faible

KO-HR
Excellente qualité de coupe dans tous les revêtements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-F	Giben Prismatic	192280 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-WS	Giben Prismatic	192281 s
160	4,4-5,2	3.2	45	30	3/11/70	KO-HR	Giben Prismatic	192282 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-F	Gabbiani	192283 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-WS	Gabbiani	192284 s
160	4,4-5,2	3.2	55	30	3/6,5/66	KO-HR	Gabbiani	192285 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-F	Schelling, Anthon	192286 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-WS	Schelling, Anthon	192287 s
180	4,4-5,2	3.2	20	30		KO-HR	Schelling, Anthon	192288 s
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192289
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192290
180	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192291
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-F		192292
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS		192293 s
180	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR		192294
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192295 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192296 s
180	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192297 s
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192298
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192299 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

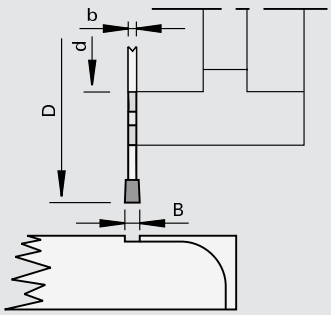
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de denture		Ident-No.
180	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192300
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-F	Panhans	192301 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-WS	Panhans	192302 s
200	4,4-5,2	3.2	30	30	2/10/60	KO-HR	Panhans	192303 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192304 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192305 s
200	4,4-5,2	3.2	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192306 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-F		192307 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-WS		192308 s
200	4,4-5,2	3.2	20	30	2/11/66	KO-HR		192309 s
200	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-HR	Holzma	193108
200	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-WS	Holzma	193107
200	4,4-5,2	3.2	45	30		KO-F	Holzma	193106
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-F	Giben Smart	192310 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-WS	Giben Smart	192311 s
200	4,4-5,2	3.2	50	30	3/13/80	KO-HR	Giben Smart	192312 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-F	Holzma	192313
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-WS	Holzma	192314 s
200	4,8-5,6	3.5	45	30		KO-HR	Holzma	192315 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-F	Selco	192316 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-WS	Selco	192317 s
200	4,8-5,6	3.5	65	30	2/9/100 + 2/9/110	KO-HR	Selco	192318 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

205010

Lames de scie à inciser DP pour les profils arasés «F»

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Machines Homag
- Pour l'incisage sans éclat des profils arasés dans les dérivés du bois plaqués

Exécution

- Zone d'affûtage 4,0 mm
- n max = 24.000 min-1
- Denture: plate «F»

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

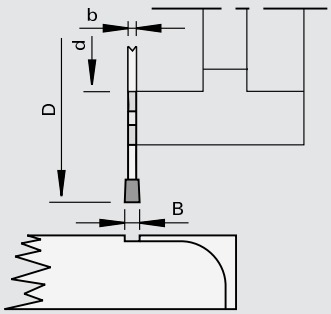
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	168473
75	3,2	2.2	22	10		168464 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205080

Lames de scie à inciser DP pour les profils arasés «KO-F»

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Machines IMA
- Pour l'incisage sans éclat des profils arasés dans les dérivés du bois

Exécution
- Flancs 3° coniques
- Zone d'affûtage 4,0 mm
- n max = 24.000 min-1
- Denture: conique-plate «KO-F»

Avantages

Renseignements
- Utilisation avec l'avance

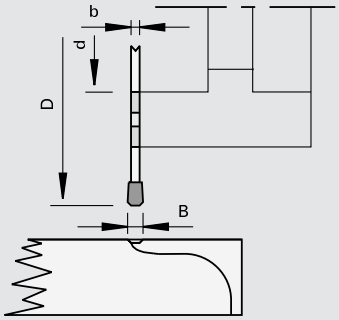
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,0	3.0	34	8	4/5,3/42	181145 s
75	3,2	2.2	22	10		181146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205080

Lames de scie à inciser DP pour les profils arasés «F-FA»

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Machines Homag
- Pour l'incisage sans éclat de profils Softforming

Exécution
- n max = 24.000 min-1
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- Denture: plate avec double chanfrein 1,5 mm à degrés «F-FA»

Avantages

Renseignements
- Pour flasque Homag
- Utilisation avec l'avance

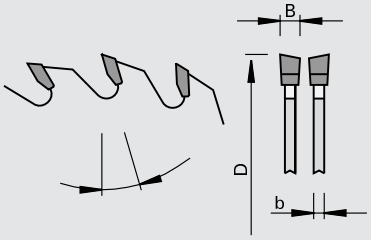
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
70	4,3	3.0	34	8	4/5,3/42	168474 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105320

Lames de scie à inciser HW «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués postformés

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Largeur de coupe constante, 0,2 mm plus large que le trait de scie de la lame principale

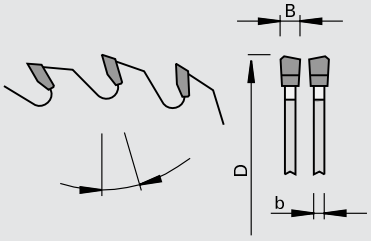
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No.
180	3,3	2.2	22	36		10	15	Altendorf	192973 s
250	4,55	3.5	30	48	2/10/60	10	15	HOLZ-HER Cut 85	181999
250	4,55	3.5	45	48		10	15	Holzma HVP 120	189221 &
280	4,55	3.5	45	84		10	30	Holzma HPP 230+Hpp 250	189324
280	5,0	3.5	45	84		15	30	Holzma Typ 350/380	182081
340	5,0	3.5	45	48		10	20	Holzma	188500
340	5,0	3.5	45	108		0	20	Holzma	188501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105320

Lames de scie à inciser HW «WS-FA»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués postformés

Exécution

- Denture: alternée avec chanfrein «WS-FA»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Largeur de coupe constante, 0,2 mm plus large que le trait de scie de la lame principale

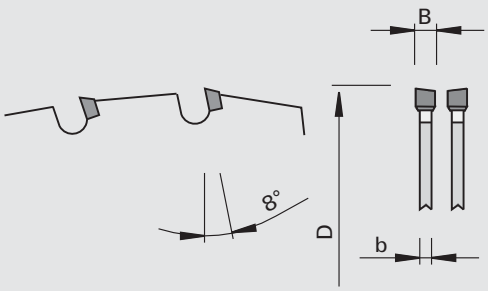
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ de coin		Ident-No.
180	4,55	3.2	30	36		15	Schelling	193096
300	4,6	3.2	65	72	2/8,4/110 + 2/9/100	5	Selco	188497
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

205229

Lames de scie DP à inciser «WS» - nn-System DP flex

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Scie à format et à table
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, revêtus HPL ou plaqués bois

Exécution
- 2 affûtages max.
- Dégagement de copeau réduit au maximum
- Géométrie de coupe spéciale
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: DP

Avantages
- Bruit à peine perceptible
- Très grande productivité grâce à une tenue de coupe extrêmement longue due aux dents DP

Renseignements
- Largeur de coupe constante, 0,1 mm plus large que le trait de scie de la lame principale

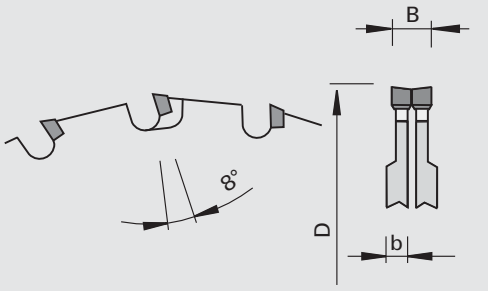
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
120	2,6	2.0	22	24	192447
120	2,6	2.0	20	24	192448
125	2,6	2.0	20	24	192449
180	2,6	2.0	22	36	192964
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

205289

Lame de scie à inciser DP «ES» - réglable, nn-System DP flex

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Scie à format et à table
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, revêtus HPL ou plaqués bois

Exécution
- 2 affûtages max.
- Dégagement de copeau réduit au maximum
- Denture: biaise unilatérale «ES»
- Matériau de coupe: DP

Avantages
- Bruit à peine perceptible
- Très grande productivité grâce à une tenue de coupe extrêmement longue due aux dents DP

Renseignements
- En deux parties - largeur de coupe adaptable par bague intercalaires
- Ident-No. 192452 et 192455 réglage automatique de la largeur de coupe

Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,4-3,2	2.2	20	12+12		192450
120	2,4-3,2	2.2	22	12+12		192451
120	2,4-3,2	2.2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192452
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

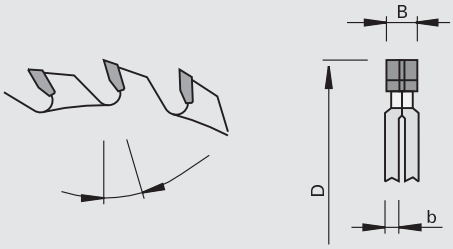
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	2,8-3,6	2.2	20	12+12		192453
120	2,8-3,6	2.2	22	12+12		192454
120	2,8-3,6	2.2	50	12+12	Altendorf RAPIDO	192455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105318

Lames de scie à inciser HW - règlables «F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à table
- Scies à panneaux
- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 03

Avantages

- Application universelle

Renseignements

- En deux parties - largeur de coupe adaptable par bague intercalaires
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique
- X = inciseurs originaux Striebig, largeur de coupe réglable par vis et rondelle élastique

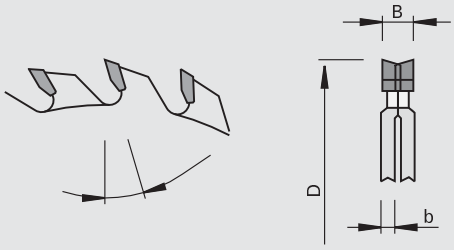
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque			Ident-No.	
70	2,8-3,6	2.2	20	2x8	2/3,2/32	12	Putsch		192647	
70	2,8-3,6	2.2	20	2x10		12	Putsch		192231	
80	2,8-3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	10	Striebig	X	9201253	
80	2,8-3,6	2.2	20	2x10	2/3,8/42	12	Striebig		192227	
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	SCM		192228	$
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	12	Altendorf, Martin		192229	$
125	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,8/42	12	HOLZ-HER, SCM		192230	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]				

105325 / 105328

Lames de scie à inciser HW - règlables «ES»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à table
- Scies à panneaux
- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- Denture: biaise unilatérale «ES»
- Matériau de coupe: HW HL Board 03

Avantages

- Réduction de l'effort de coupe grâce à la denture unilté-rale-biaise «ES»

Renseignements

- En deux parties - largeur de coupe adaptable par bague intercalaires
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'at-taque		Class-No.	Ident-No.
100	2,8-3,6	2.2	20	2x10		12	Schelling	105328	192232 $
100	2,8-3,6	2.2	22	2x10		12	Altendorf, Martin, Panhans, Striebig	105328	192233
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12		12	SCM	105328	192234 $
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,1/42	12	Altendorf, Martin	105328	192235 $
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42 + 4/4,6/55 + 4/4,6/39	12	Martin Réglage numérique	105328	192236
120	2,8-3,6	2.2	50	2x12		12	Altendorf RAPIDO	105328	192237 $
125	4,0-4,8	1.6	45	2x20		12	Giben, Mayer	105325	192238
140	2,8-3,6	2.0	36	2x12	2/6,2/51 + 3/ 4,2/55 + 3/9/55	12	Martin T75 PreX	105328	192239
145	2,8-3,6	3.0	50	2x12		10	Panhans QuickStep	105328	192240 s
160	2,8-3,6	2.2	30	2x16		12	Bäuerle	105328	192242 s
180	2,8-3,6	2.2	30	2x18		10	Koelle	105328	192241 s
300	4,2-4,7	1.8	50	2x32	3/15/80	12	Giben Prismatic + Starmatic	105325	192243
340	4,4-5,6	2.5	45	2x24		15	Holzma	105325	192244 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

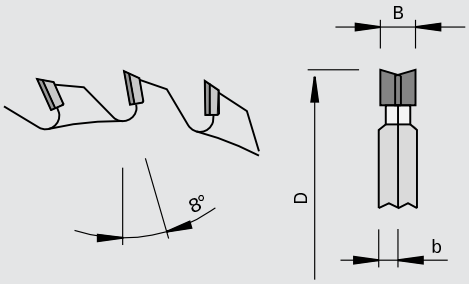
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'at-taque		Class-No.	Ident-No.
120	2,8-3,6	2.2	20	2x22	2/3,2/42	10	SCM	105328	192245
120	2,8-3,6	2.2	22	2x22	2/3,2/42	10	Altendorf, Martin	105328	192246
120	2,8-3,6	2.2	50	2x18		10	Altendorf RAPIDO	105328	192247 s
180	2,8-3,6	2.2	22	2x18	2/3,2/42	12	Altendorf	105328	192972
180	3,0-3,8	2.2	50	2x18		12	Altendorf-Verstelleinheit	105328	192248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]			

205088

Lames de scie à inciser DP - règlables «ES»

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Scies à table
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, revêtus HPL ou plaqués bois

Exécution

- Denture: biaise unilatérale «ES»

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- En deux parties - largeur de coupe adaptable par bague intercalaires
- Ident-No. 189104 réglage automatique de la largeur de coupe
- X = pour machines Sriebig «Compact», «Evolution», «Control», réglables par rondelle élastique et vis

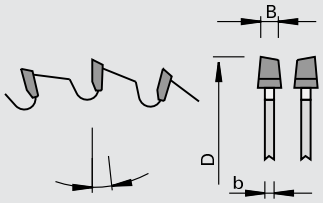
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL			Ident-No.	
80	2,8-3,6	2.2	20	2x6	2/4/34	Striebig	X	9201163	
120	2,8-3,6	2.2	20	2x12	2/3,2/42	SCM		192422	
120	2,8-3,6	2.2	22	2x12	2/3,8/42	Altendorf, Martin		189101	
120	2,8-3,6	2.0	50	2x12	3/5,5/63 + 3/9/63	Pour dispositif de réglage LEUCO		189652	s
120	2,8-3,8	2.2	50	2x12	4/6,2/62	Dispositif de réglage Altendorf		189104	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]						

105390

Lames de scie à inciser HW «KO-WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- Denture: conique-alternée «KO-WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Réduction de l'effort de coupe grâce à la denture conique-alternée «KO-WS»
- Meilleure tenue de coupe par rapport à la qualité HL Board 03 plus
- Qualité de coupe excellente par une amélioration de la planéité
- Réduction de la profondeur d'incisage

Renseignements

- Adaptable à l'épaisseur du trait de scie de la lame principale par réglage vertical de l'arbre
- Profondeur d'incisage optimale 1,0 - 2,0 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque		Ident-No.
100	3,2-4,0	2.2	20	20		8	Schelling	192717
120	3,1-3,9	2.2	20	24		8	Lasari	192718
120	3,1-3,9	2.2	22	24		8	Altendorf	192719
125	4,45-5,25	3.2	20	20		0	Panhans	192723
125	4,45-5,25	3.2	22	20		0	Martin	192724
125	4,45-5,25	3.2	45	20		0	Giben, Homag CH03	192725
125	3,0-3,8	2.2	20	24		8		192721 s
125	3,2-4,0	2.8	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192722
125	3,0-3,8	2.5	22	24		0	Martin, Altendorf	192720
125	4,45-5,25	3.2	45	24		8	Homag Espana	192726
150	4,45-5,25	3.2	30	24		8	Irion, Mayer	192727
150	4,45-5,25	3.2	45	24		8	Homag CH06,08,10,12	192728
150	4,45-5,25	3.2	45	28		8	Homag Espana	192729
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192730
160	4,45-5,25	3.2	55	36	3/6,5/66	8	Gabbiani	192731
180	4,45-5,25	3.2	20	30	2/9/60	8	Schelling, Anthon	192732
180	5,8-6,6	4.0	20	30		8	Anthon	192738
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192733
180	5,2-6,0	3.5	55	30		0	Giben	192737
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192734 $
180	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma Typ 11	192736 $
180	4,45-5,25	3.2	50	44	3/13/80	10	Giben Smart	192735
200	4,35-5,15	6.0	20	24	2/11/66	8	Schelling	192739
200	5,0-5,8	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling	192747
200	4,85-5,65	3.5	20	34	2/11/66	8	Schelling FH 8	192744
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192740 $
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192741
200	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma	192745 $
200	5,9-6,6	4.0	45	36		8	Holzma	192748
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192743 $
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN / EB	192746
200	4,4-5,2	3.2	50	42	3/13/80	8	Giben Smart	192742
215	4,45-5,25	3.2	50	42	3/15/80 + 2/7/80	8	Giben Prismatic + Starmatic	192749
280	4,85-5,65	3.5	45	72		8	Holzma	192750
300	4,45-5,25	3.2	30	48	2/11/73 + 2/13/94	8	Schelling FX-H 430	192751
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque		Ident-No.
300	4,45-5,25	3.2	50	48	3/15/80	8	Giben Prismatic	192752
300	4,45-5,25	3.2	65	48	2/8,4/100 + 2/8,4/110	8	Selco EB	192753
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

Convient aux lames de scie pour la mise à format des panneaux Q-Cut G5 + Q-Cut TR-F K

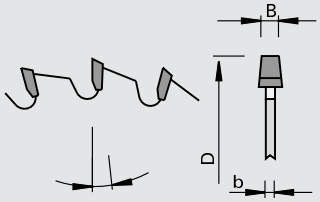
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque		Ident-No.
180	4,05-4,85	3.2	20	36		0	Schelling, Anton	192754 s
180	4,05-4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	Panhans	192755 s
180	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192756
180	4,05-4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192757 &
200	4,05-4,85	3.2	20	36	2/11/66	0	Schelling	192758
200	4,05-4,85	3.2	30	36	2/10/60	0	S.M.A., Panhans, Scheer	192759 &
200	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192760
200	4,05-4,85	3.2	50	36	3/13/80	0	Giben Smart	192761 &
200	4,05-4,85	3.2	65	36	2/8,4/100 + 2/8,4/110	0	Selco	192762 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105390

Lames de scie à inciser HW «KO-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- Denture: conique-plate »KO-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Règlage rapide
- Application universelle
- Qualité de coupe excellente par une amélioration de la planéité
- Réduction de la profondeur d'incisage

Renseignements

- Adaptable à l'épaisseur du trait de scie de la lame principale par réglage vertical de l'arbre
- 1 mm de profondeur d'incisage = 0,17 mm largeur de coupe
- Profondeur d'incisage optimale 1,0 - 2,0 mm
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique

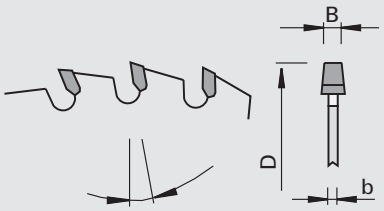
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque		Ident-No.
180	6,7-7,5	4.4	20	30		8	Anthon	192713
200	6,7-7,5	4.4	20	34	2/11/66	8	Schelling	192714
220	6,7-7,5	4.4	20	36	2/11/66	8	Schelling FS-H / AS-H	192716
220	3,25-4,0	2.4	45	60		8	Holzma HPS 320	192715
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105399

Lames de scie à inciser HW «KO-F» - nn-System

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNoise
- Denture: conique-plate »KO-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Règlage rapide
- Application universelle
- Qualité de coupe excellente par une amélioration de la planéité
- Réduction de la profondeur d'incisage
- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide
- Excellente qualité de coupe dans tous les types de revêtements courants
- La tenue de coupe importante permet une productivité accrue

Renseignements

- Adaptable à l'épaisseur du trait de scie de la lame principale par réglage vertical de l'arbre
- 1 mm de profondeur d'incisage = 0,21mm largeur de coupe
- Profondeur d'incisage optimale 1,0 - 2,0 mm
- Correspondance lame principale / inciseur voir annexe technique

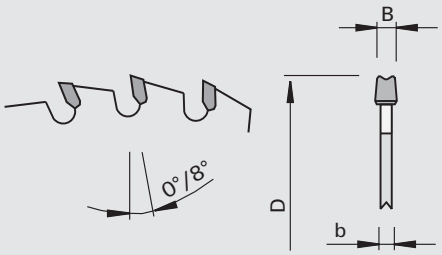
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque		Ident-No.
120	3,1-3,9	2.5	20	24		8	SCM	192970
120	3,1-3,9	2.5	22	24		8	Altendorf, Martin	192971
125	3,1-3,9	2.2	20	24		8	SCM, SICAR, Panhans	192698
150	4,45-5,25	3.2	45	28		8	Holzma Typ 130	192699
180	4,45-5,25	3.2	30	36		8	HOLZ-HER	192700
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192701
180	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma Typ 11	192702
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192703
200	4,45-5,25	3.0	45	36		8	Homag Sawtech	192704
200	4,85-5,65	3.5	45	36		8	Holzma	192705
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192706
200	4,45-5,25	3.5	80	36	2/11/66 + 2/14/110	8	SCM	192707
200	4,85-5,65	3.5	80	36	2/14/110	8	SCM	192708
200	3,2-4,0	2.2	30	60		15	Scheer	192709
250	4,45-5,25	3.5	30	42	2/10/60	8	Panhans, HOLZ-HER	192710
280	4,45-5,25	3.2	30	48	2/10/60 + 2/11/66	8	HOLZ-HER	192711
280	4,45-5,25	3.2	45	72		8	Holzma HP 300, HKL 300	192712
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

105399

Lames de scie HW à inciser «KO-HR» - nn-System

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier ou plaqués bois

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNnoise
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus
- Denture: conique-dos creux-chanfrein «KO-HR»

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide
- Excellente qualité de coupe dans tous les types de revêtements courants
- La tenue de coupe importante permet une productivité accrue

Renseignements

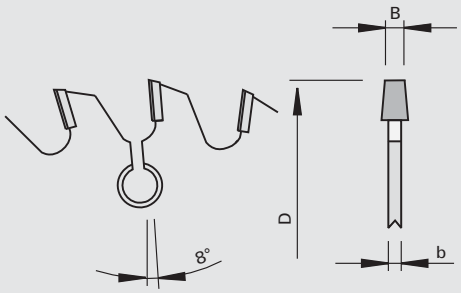
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque		Ident-No.
160	4,45-5,25	3.2	45	28	3/11/70	8	Giben Prismatic	192686
180	4,45-5,25	3.2	30	30	2/10/60	8	Panhans	192687
180	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192688
180	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192689
180	4,85-5,65	3.5	45	36	2/9/110	8	Holzma Typ 11	192690
200	4,45-5,25	3.5	20	36	2/11/66	8	Schelling	192691
200	4,45-5,25	3.2	30	36	2/10/60	8	S.M.A., Panhans, Scheer	192692
200	4,05-4,85	3.2	45	36		0	Holzma	192693
200	4,45-5,25	3.2	45	36		8	Holzma	192694
200	4,85-5,65	3.5	45	36	2/9/110	8	Holzma	192695
200	4,45-5,25	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	8	Selco	192696
200	4,85-5,65	3.5	65	36	2/9/110	8	Selco WN/EB	192697
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]		

205090

Lames de scies à inciser DP «KO-F» - Homag HPS 320

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- scies à panneaux avec dispositif d'incisage
- Pour l'incisage des dérivés du bois lamifiés et plaqués

Exécution

- Pastilles diamant polies
- Denture en qualité LEUCO DIA
- Denture: conique-plate »KO-F»

Avantages

- Utilisation appropriée pour vitesses d'avance élevées

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

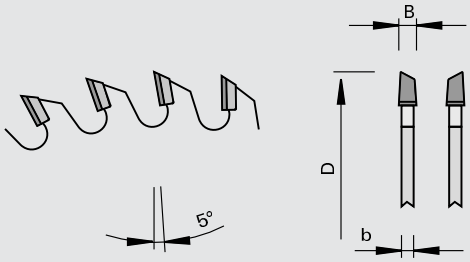
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
220	3,4 - 4,2	2.4	45	60	Homag HPS 320	193105
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205091

Lames de scie à inciser DP «KO-WS»

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Scies à table
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier et revêtus HPL

Exécution
- Denture: conique-alternée «KO-WS»

Avantages

Renseignements
- Utilisation avec l'avance
- Largeur de coupe «B» = épaisseur du trait de scie de la lame principale

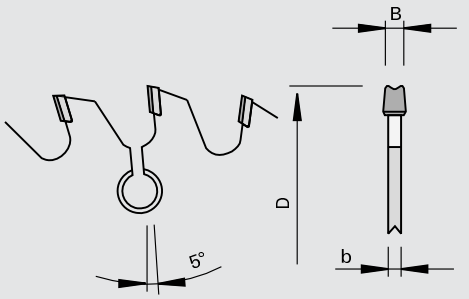
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No.
120	3,1-3,9	2.2	22	16	Altendorf, Martin	178766
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

205082

Lames de scie à inciser DP «KO-HR-FA»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Scies à panneaux
- Scies à table
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier et revêtus HPL

Exécution
- Denture: Conique-dos creux-chanfrein «KO-HR-FA»

Avantages
- Grande durée de vie
- Excellente qualité de coupe

Renseignements
- Utilisation avec l'avance

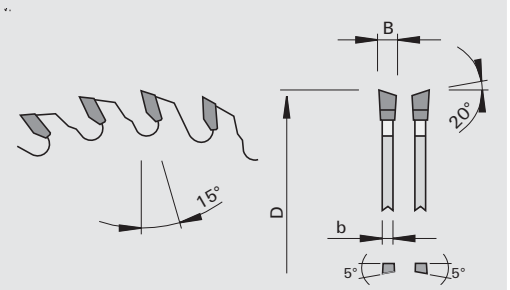
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	182283
180	4,4-5,2	3.2	45	36		Holzma	189234 s
200	4,4-5,2	3.2	20	36	2/11/66	Schelling	189232 s
200	4,8-5,6	3.5	45	36		Holzma	189231 s
200	4,4-5,2	3.2	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco	189230 s
200	4,8-5,6	3.5	65	36	2/9/100 + 2/9/110	Selco WN/EB	189233 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101320

Lames de scie HW à tronçonner avec éléments de refroidissement «WSA»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Dispositif de tronçonnage
- Machine à double tronçonnage
- Scies à table
- Pour la coupe en travers (simple,double) et mise à longueur de planches et de lambris, etc..

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Dégagement de copeau irrégulier et éléments de refroidissements supplémentaires
- Denture: Denture: alternée avec chanfrein «WSA»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10
- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Avantages

- Réduction de l'effort de coupe grâce aux angles d'axe alternés
- La tenue de coupe importante permet une productivité accrue

Renseignements

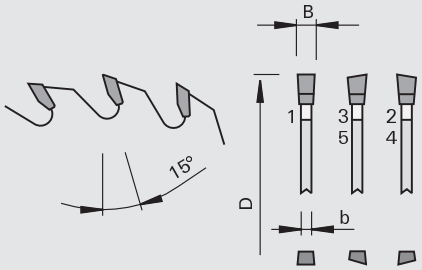
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		NL	Ident-No.
350	4,0	2.6	30	54			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189788
400	4,4	3.0	30	60			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189789
450	4,4	3.0	30	72			2/10/60 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/7/42	189790
500	4,8	3.2	30	72			2/10/80	189792
500	4,8	3.2	30	108			2/10/80 + 2/15/63	189794
500	4,0	3.2	70	108	20x6			192954
550	4,8	3.2	30	72			2/10/80	189795
600	5,4	4.0	30	72			2/10/80 + 2/15/63	189796 s
630	5,4	4.0	40	72			2/10/60	189797
650	5,6	4.0	30	96			2/10/80 + 2/15/63	189798
650	5,6	4.0	30	54			2/10/80 + 2/15/63	189799 s
720	6,2	4.4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189800 s
720	6,2	4.4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189801
735	6,2	4.4	30	48		Hundegger	2/8,5/90	189802 s
735	6,2	4.4	30	72		Hundegger	2/8,5/90	189803 s
760	6,2	4.4	30	48		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189804 s
760	6,2	4.4	30	72		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189805 s
760	6,2	4.4	30	96		Hundegger	2/14/400 + 4/8,5/90	189806
800	6,2	4.4	30	48		Paul		189807 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

101380

Lames de scie à tronçonner HW - coupe en travers et mise à longueur de planches «G5»

Produit

Schéma



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Dispositif de tronçonnage
- Pour coupe en bout, en travers et mise à longueur de planches dans le bois massif

Exécution
- Angle d'attaque positif
- Denture: «G5»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à une géométrie de denture spéciale
- Coupe très silencieuse grâce au faible effort de coupe

Renseignements

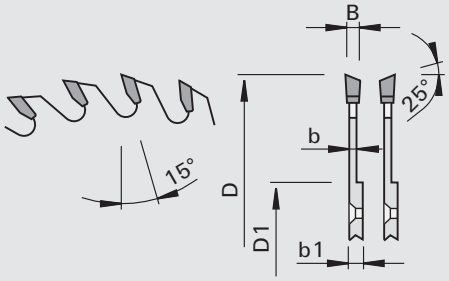
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
800	6,5	5.0	30	80	4/9/90 + 2/14/400	Hundegger	193097
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101327

Lame de coupe en bout a élément de refroisissement. Coupe en travers et mise à longueur de planches «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Dispositif de tronçonnage
- Pour coupe en bout, en travers et mise à longueur de planches dans le bois massif

Exécution
- Angle d'attaque positif
- Avec élements de refroidissement
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 20

Avantages
- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Renseignements

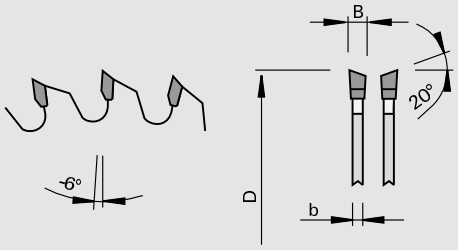
Ø D	B	b	b1	D1	Ø d	Z	NL		Ident-No.
555	5,2	3.6	6.0	115	55	54	6/6,6/75	Weinmann	192656
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

101322

Lames de scie à tronçonner HW WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à onglet et scies pendulaire
- Pour coupes en travers des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque négatif
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: carbure HL Solid 15

Avantages

Renseignements

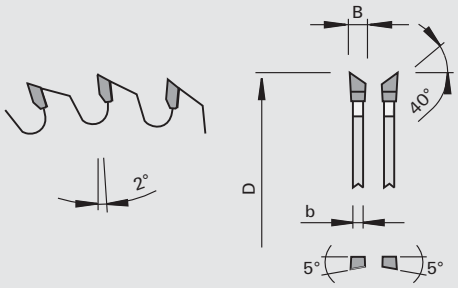
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
450	4,4	3.2	30	54	188045
500	4,4	3.2	30	60	188046
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

101322

Lames de scie HW à tronçonner pour l´optimisation du bois «WSA»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Dispositif de tronçonnage
- Tronçonneuse par-dessous
- Scie radiale
- Machines au défilé
- Pour coupes en travers des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Denture: alternée avec chanfrein «WSA»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06
- Très grande résistance à la flexion et dureté des dents

Avantages

- Réduction de l'effort de coupe grâce aux angles d'axe alternés
- La tenue de coupe importante permet une productivité accrue

Renseignements

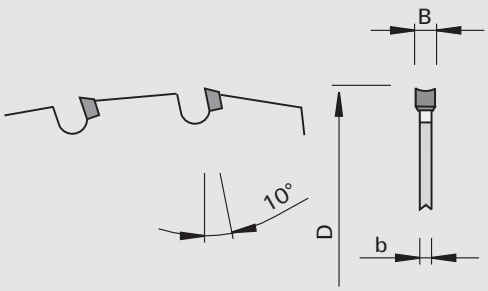
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
400	3,4	2.8	30	120	2/10/60	DIMTER QUANTUM	189896
400	4,6	3.5	30	120	2/10/60	DIMTER	189833
450	4,6	3.5	30	132	2/15/63	DIMTER	189834
500	4,6	3.5	30	144	2/15/63	DIMTER	189835
520	4,6	3.5	30	144	2/15/63		189836
550	4,6	3.5	120	156	6/10,2/240	Paul	189837
600	5,2	3.8	30	172	2/15/63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

206289

Lames de scie DP à tronçonner «HR» - nn-System DP flex

Produit

Schéma



LEUCO nn system

DP FLEX

Polycristallin Diamant [DP]

NO

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC et agrégats
- Pour les coupes précises dans tous les panneaux courants comme et les panneaux revêtus ou non, le MDF, le contreplaqué, HDF, WPC, le fibrociment, panneaux à liant minéral, l'alucobond...
- Pour la coupe en long et travers dans le bois massif, les bois contre-collés, lamellé-collés

Exécution

- 2 affûtages max.
- Dégagement de copeau réduit au maximum
- Géométrie de coupe spéciale
- Denture: dos-creux «HR»
- Matériau de coupe: DP

Avantages

- Bruit à peine perceptible
- Très grande productivité grâce à une tenue de coupe extrêmement longue due aux dents DP
- Effort de coupe réduit grâce à la denture dos-creux

Renseignements

- Ne pas conseiller pour la coupe en long dans les bois tendres et les épaisseurs > 40mm
- Une coupe sans éclat ne peut être garantie qu'en combinaison avec un inciseur correspondant

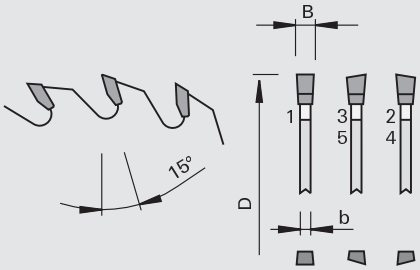
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	2,5	2.0	30	36	4/6/52	Homag, Weeke	192432
200	2,5	2.0	30	40	8/6/52	Homag	192433
200	2,5	2.0	30	40	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192434
220	2,5	2.0	30	44			192435
220	2,5	2.0	40	44	8/6/52	Homag, Weeke	192436
240	2,5	2.0	30	50	8/6/52	Homag	192437
240	2,5	2.0	40	50	8/6/52	Homag, Weeke	192438
240	2,5	2.0	30	50	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192439
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102348

Lames de scies à onglet HW «G5»

Produit

Schéma



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC et agrégats
- Pour coupes sans éclats en mise en format comme en tronçonnage ou les coupes d´onglet dans les bois massifs et ses dérivés et les matériaux de synthèse

Exécution

- Denture: G5
- Matériaux de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

- Excellente qualité de coupe en travers
- Coupes fines de qualité grâce à une géométrie particulière des dents
- Tenues de coupe extrèmement longues
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Respecter la vitesse de rotation maximale (nmax)!!!

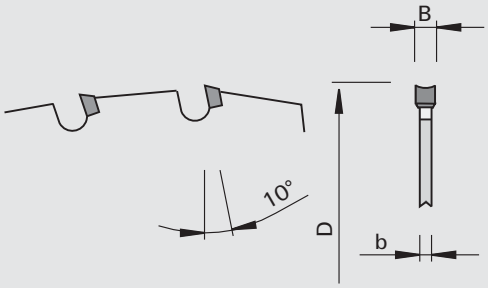
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
180	3,0	2.2	30	60	4/6/52	Homag, Weeke	192804
180	3,0	2.2	40	60	8/6/52	Homag, Weeke	192805 &
200	3,0	2.2	30	65	8/6/52	Homag	192806
200	3,0	2.2	30	65	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192807 &
220	3,0	2.2	40	70	8/6/52	Homag, Weeke	192808
240	3,0	2.2	30	75	8/6/52	Homag	192809 &
240	3,0	2.2	40	75	8/6/52	Homag, Weeke	192810
240	3,0	2.2	30	75	2/6,2/42 + 4/6,6/60	IMA	192811 &
280	3,0	2.2	30	85	8/6/52	Homag	192812 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

206289

Lame de coupe en bout DP denture alternée sans fraisage «HR» - nn-System DP flex

Produit

Schéma



LEUCO nn system

DP FLEX

Polycristallin Diamant [DP]

NO

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Dégagement de copeau réduit au maximum
- Géométrie de coupe spéciale
- Denture: dos-creux «HR»
- Matériau de coupe: DP
- 2 affûtages max.

Avantages

- Bruit à peine perceptible
- Très grande productivité grâce à une tenue de coupe extrêmement longue due aux dents DP
- Effort de coupe réduit grâce à la denture dos-creux

Renseignements

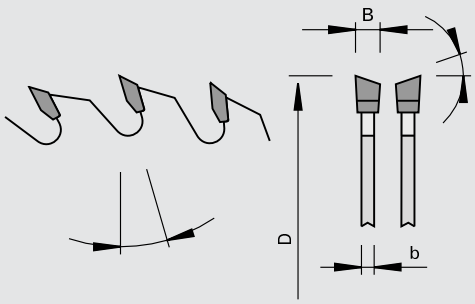
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	2,5	2.0	22	20	2/4/30	EBM, Felder, Lohmeyer	192543 s
100	2,5	2.0	32	30		Brandt	192544 s
110	2,5	2.0	22	24		Reich	192551 s
110	2,5	2.0	22	20		Reich	192552 s
120	2,5	2.0	40	24	8/6/52	Homag	192541 s
120	2,5	2.0	40	36	2x4/5,5/52	Homag	192553 s
125	2,5	2.0	30	36	2x4/6,5/48	Homag BAZ	192554 s
125	2,5	2.0	40	24	2x4/5,8/60	Brandt	192549 s
140	2,5	2.0	16	36		Ott	192545 s
160	2,5	2.0	22	36		IMA	192546 s
160	2,5	2.0	22	48		IMA	192547 s
160	2,5	2.0	30	24	2/7/42	HOLZ-HER	192555 s
170	2,5	2.0	30	36	4/5,5/52	Homag	192542 s
180	2,5	2.0	22	42		IMA	192550 s
180	2,5	2.0	30	54	4/6/52	Homag BAZ	192556 s
200	2,5	2.0	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	IMA	192548 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

106320

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «WS» - sans fraisage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque positif ou négatif
- Avec ou sans angle d'axe
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

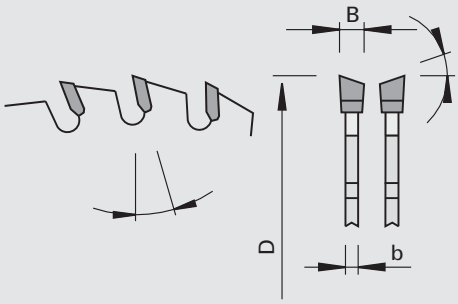
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin	∢ d'axe		Ident-No.
125	2,4	1.6	32	24		15	30	0	Brandt	192900
160	3,5	2.5	22	36		-5	15	5	IMA	188662
180	3,5	2.5	22	42		-6	15	5	IMA	189996
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

106329

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «WS» - nn-System, sans fraisage

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNoise
- Angle d'attaque positif ou négatif
- Avec ou sans angle d'axe
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin	∢ d'axe		Ident-No.
90	3,0	2.0	30	20		8	10	0	Reich	192471
100	2,4	1.6	22	12		15	10	5	HOLZ-HER	192472
100	2,4	1.6	22	20	2/4/30	-8	10	5	EBM	192473
100	3,6	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192474 s
100	3,2	2.2	22	20		8	15	0	Felder	192475
100	2,6	1.6	32	30		10	15	5	Brandt	192476
110	3,6	2.5	22	20		8	30	5	HOLZ-HER, Reich	192477
110	3,6	2.5	32	20		8	30	5	Homag	192478
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

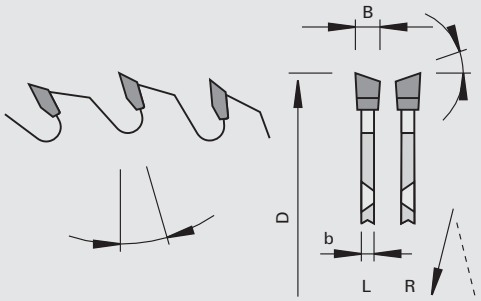
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'at-taque	∢ de coin	∢ d'axe		Ident-No.
115	3,2	2.2	56	30	3/7,1/68 + 3/7,1/68	15	15	0	Biesse Akron 400	192482 s
120	3,2	2.2	32	20		10	10	5	Homag	192483
140	3,2	2.2	16	36		10	15	5	Ott	192489
140	3,2	2.2	22	36		10	15	5	HOLZ-HER	192488
150	3,2	2.2	22	48		10	10	5	IMA	192493
160	3,0	2.5	22	36		-5	15	0	IMA	192456
160	3,2	2.2	20	48	2/5/32	10	10	5	HOLZ-HER	192497
160	3,2	2.2	22	48		-8	10	5	IMA	192498
160	3,2	2.2	30	24	2/7/42	15	10	5	HOLZ-HER	192495
160	3,2	2.2	40	30	4/5,5/52	-8	20	10	HOLZ-HER	192496
170	3,2	2.2	30	36	4/5,5/52	10	20	0	Homag	192464
200	3,2	2.2	30	64	4/6,6/60 + 2/6,2/42	10	15	0	IMA	192501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]		

106320

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «WS» - avec fraisage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Avec ou sans angle d'axe
- Trous d'ergots fraisés
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Réf. 189259 TE=2/10/60 sans chanfrein
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

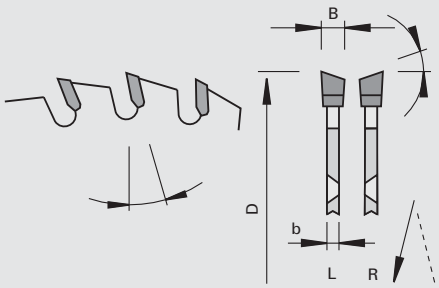
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'at-taque	∢ de coin	∢ d'axe			Ident-No.
350	3,6	2.5	30	16	2/10/60 + 8/6/90	20	10	0	Homag BAZ	D	189259
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106329

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «WS» - nn-System, avec fraisage

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNoise
- Angle d'attaque positif
- Avec ou sans angle d'axe
- Trous d'ergots fraisés
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide

Renseignements

- Ident-No. 192494 NL=4/5,5/52 sans chanfrein
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

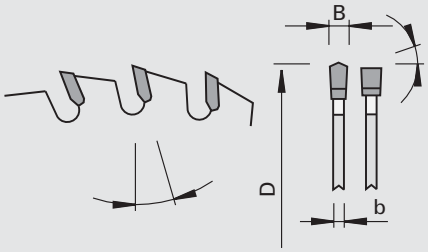
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin	∢ d'axe			Ident-No.
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	G	192480
110	3,2	2.5	40	20	4/5,5/52	10	45	5	Homag	D	192479
110	3,2	2.2	40	30	4/6/52	10	45	0	Homag BAZ	D	192481
120	3,6	2.8	40	24	2x4/6/52	8	30	0	Homag	N	189751
120	3,2	2.5	40	36	2x4/5,5/52	10	45	5	Homag	N	192484
120	3,6	2.8	40	36	2x4/6/52	12	20	0	Homag	N	192485 s
125	2,4	1.6	40	24	2x4/5,8/60	15	30	0	Brandt	N	192486
125	2,4	1.6	30	36	2x4/6,5/48	10	30	0	Homag BAZ	N	192487
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	G	192491 &
140	3,2	2.2	30	36	4/8,6/46	10	15	5	Biesse Akron 600/800	D	192490 &
150	3,6	2.8	40	30	4/6/52	8	30	0	Biesse Akron 600/800	N	192492
150	3,2	2.2	30	48	4/6/48 + 4/5,5/52	10	15	0	Homag BAZ	D	192494
180	3,2	2.2	30	54	4/6/52	10	30	5	Homag BAZ	G	192500
240	3,5	2.2	30	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ	G	192502 s
240	3,5	2.2	40	54	8/6,1/52	10	20	0	Homag BAZ Flex 5, Weeke	G	192503 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106379

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «TR-F» - nn-System

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNoise
- Sans angle d'axe
- Angle d'attaque positif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide

Renseignements

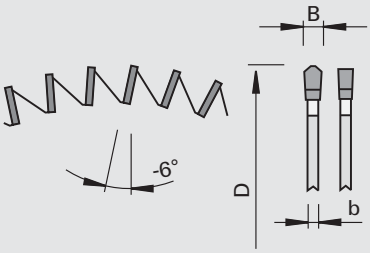
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin		Ident-No.
110	1,7	1.2	40	30	4/6/52	10	45	Homag BAZ	192504
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

106370

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Sans angle d'axe
- Angle d'attaque négative
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

Renseignements

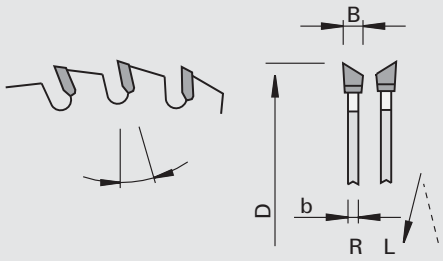
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin		Ident-No.
140	2,2	2.0	52	70	4/5,5/65	-6	45	IMA	192998
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

106329/106359

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «ES» - nn-System, sans chanfrein

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants minces en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNoise
- Angle d'attaque positif ou négatif
- Avec et sans angle d'axe
- Denture: biaise unilatérale «ES (droite + gauche)»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

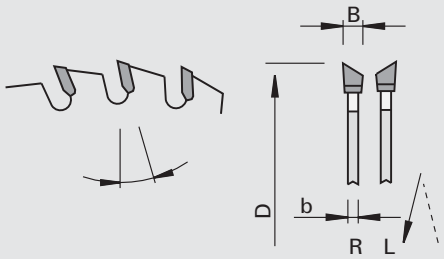
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin	∢ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	3,2	2.2	32	20		-6	30	5	Homag	192507 #	192508 s
100	3,0	2.2	32	20		8	30	5	Wilmsmeyer	192505	192506
100	2,6	2.0	32	30		-10	15	0	Brandt	192510	192509
100	2,6	2.0	32	30		10	15	0	Homag CN	192514	192513
100	2,6	1.6	32	30		10	10	0	Brandt	192511	192512
150	3,5	2.2	22	30		-6	15	5	IMA	192521 s	192522 s
150	3,5	2.2	30	30		12	15	5	SCM-IDM	192519 s	192520 s
150	3,5	2.2	30	44	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192524	192523
160	3,6	2.5	40	18		8	30	0	HOLZ-HER	192525 s	192526 s
170	3,5	2.2	30	48	4/5,5/52	-12	45	10	Homag Powerline	192528	192527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106329/106359

Lames de scie HW pour plaqueuse de chants pour le façonnage des chants «ES» - nn-System, avec chanfrein

Produit

Schéma



LEUCO nn system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

NO

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants
- Pour la coupe et l'arasement de chants minces en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Géométrie spéciale du dégagement de copeaux NoNoise
- Angle d'attaque positif ou négatif
- Avec et sans angle d'axe
- Trous d'ergots fraisés
- Denture: biaise unilatérale «ES (droite + gauche)»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Très silencieuses
- Réduction de bruit d'env. 6 dB(A) à vide

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

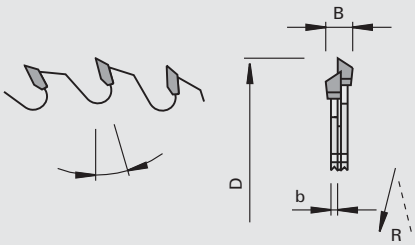
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	∢ de coin	∢ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
110	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192515 s	192516
120	3,2	2.5	40	20	4/6/52	-6	45	5	Homag	192517	192518
130	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	10	30	0	Biesse	192530 s	192529 s
140	3,6	2.8	30	20+4	4/7,4/46	-20	30	0	Biesse	192532 s	192531 s
150	3,8	2.5	35	24+6	4/6/50	10	15	0	SCM-Stefani	192534 s	192533 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]	[°]			

106354

Lames de scie chanfrein de tronçonnage HW, pour le façonnage des chants - réglables «ES»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Chaînes automatisées pour le façonnage des chants Homag, Brandt, Raimann, Reich, Ott, SCM-Stefani
- Pour couper et chanfreiner des revêtements de chants en placage, stratifié ou alaises en bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Denture: G - gauche, biaise unilatérale «ES-L» / D - droite, biaise unilatérale «ES-R»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- LEUCODUR HW
- Sens de rotation: voir croquis

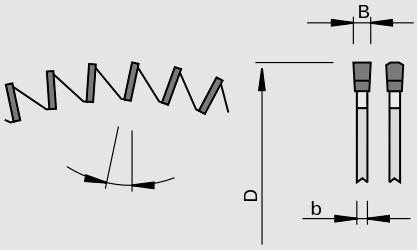
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'at-taque	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	5,8	2.2	32	2x20		8	5		169980	169983
125	6,2	2.0	30	2x20	2/3,1/42	10	0	SCM-Stefani	189329	189332
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

102370

Lames de scie HW à tronçonner pour métaux non ferreux - «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Scies à onglet et tronçonneuses
- Pour coupes en travers de profilés plastiques et aluminium à parois minces

Exécution
- Angle d'attaque négatif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages
- Le grand nombre de dents évite les à-coups de la lame et les ébréchures du matériau

Renseignements

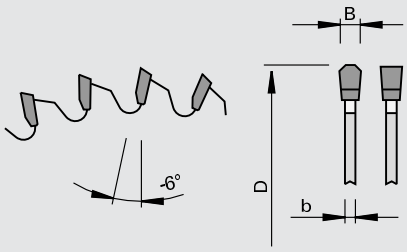
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	Ident-No.
200	2,2	2.0	30	100	-6	188388
250	2,2	1.6	30	126	-6	189709
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

108672

Lames de scie à tronçonner pour métaux non ferreux HW- angle d'attaque négatif «TR-F» highline

Produit

Schéma



LEUCO highline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application
- Scies à onglet et tronçonneuses
- Pour le tronçonnage et les coupes d'onglet dans les métaux non-ferreux et les profilés plastiques

Exécution
- Angle d'attaque négatif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	60	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189846
250	2,8	2.2	30	80	2/7/42	ELU, Mafell, Metabo, Festo, Haffner, Hitachi	189847
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42	DeWALT, ELU, Haffner, Makita	189848 $
250	3,2	2.5	32	80		Kaltenbach TL 250, ELU TGS 71, 171, 172, Baier, Fezer, Ulmia, Trennjäger	189849 &
275	3,2	2.5	40	88	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS I neu, Graule, Trennjäger, Weidmann	189850
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189851
300	3,2	2.5	32	72		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189852 &
300	2,8	2.2	30	96	2/7/42 + 2/10/60		189853
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/10/60	DeWALT, Fezer, Schleicher	189854 $
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

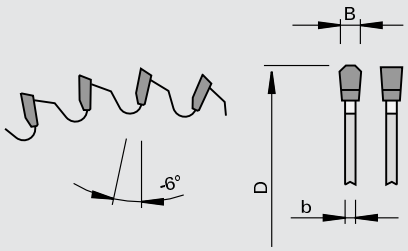
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
300	3,2	2.5	32	96		ELU MGS 73, Rapid, Trennjäger, Fezer, Berg&Schmid	189855 &
330	3,2	2.5	30	96	2/10/60 + 2/9/46 + 2/7/42	ELU, Haffner	189856
330	3,2	2.5	32	96	2/10/60 + 2/9/46 + 2/7/42	ELU	189857 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108372

Lames de scie à tronçonner pour métaux non ferreux HW- angle d'attaque négatif «TR-F» topline

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à onglet et tronçonneuses
- Pour le tronçonnage et les coupes d'onglet dans les métaux non-ferreux et les profilés plastiques

Exécution

- Angle d'attaque négatif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

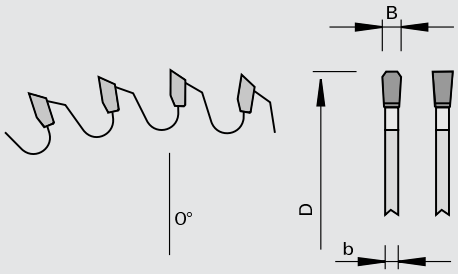
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,8	3.2	40	84	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - P V, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193115
350	3,2	2.5	30	90	2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer	193116
350	3,2	2.5	30	96	2/10/60		193117
350	3,2	2.5	30	108	2/9/55 + 2/10/60 + 4/12/64		193118 $
350	3,2	2.5	40	108	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LMS II, LMS II - PV, VA - L, Graule, Ulmia, Weidmann	193119 &
400	3,8	3.2	30	96	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	189863
400	3,8	3.2	50	96	4/15/80	Kaltenbach TL 400	189864 &
420	4,0	3.2	30	96		Rapid, ELU	189865
450	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80	DeWALT, Haffner	189866
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70	Pfeiffer, Rapid	189867
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108370

Lames de scie à tronçonner pour métaux non ferreux HW - angle d'attaque neutre «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW NOISE

Machine / Application

- Scies à onglet et tronçon-neuses
- Scies à table
- Pour le tronçonnage et les coupes d'onglet dans les profilés aluminium

Exécution

- Angle d'attaque neutre
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 08

Avantages

- Coupes sans bavures dans les profilés et avec une faible rugosité
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Il est impératif d'avoir un bon maintien de la pièce
- Réalésage pour Kaltenbach

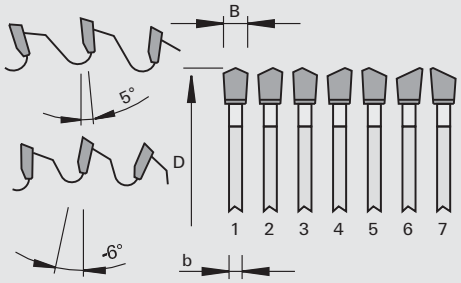
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
380	3,6	3.0	32	90		Elumatec	189111
420	3,8	3.2	30	102	2/10/70	Rapid, Elumatec	189074
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Rapid, Elumatec	189075
500	4,0	3.4	32	114	2/12/64	Eisele LMS SCA	189076
550	4,4	3.8	30	126	2/10/70	Elumatec, Kaltenbach, Rapid	189113
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108351 / 108352

Lames de scie HW à tronçonner pour métaux non ferreux - profiles «G7»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scies à onglet
- Scies à table
- Pour coupe en bout et coupe d'onglets de profils PVC
- Pour coupes très fines sans bavures de profilés aluminium à parois minces

Exécution

- Angle d'attaque positif ou négatif
- Denture: «G7»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Effort de coupe réduit grâce à une répartition irrégulière des dents
- Excellente coupe sans bavures et avec une faible rugosité grâce au pas spéciaux
- Très silencieuse grâce aux ornements laser particuliers
- Tenue de coupe augmentée par rapport aux lames de coupe en bout à denture TR-PL
- Performance et rentabilité elevée

Renseignements

- Serrage sûr de la pièce nécessaire
- Épaisseur de paroi max. 5 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL		Ident-No.
300	3,2	2.5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/11/70		192663
350	3,2	2.5	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60		192662
400	3,8	3.2	30	98	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/15/80 + 4/12/64		192659
420	3,8	3.2	30	98	5			192660
500	4,0	3.4	30	126	5	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60 + 2/10/70 + 4/12/64		192661
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

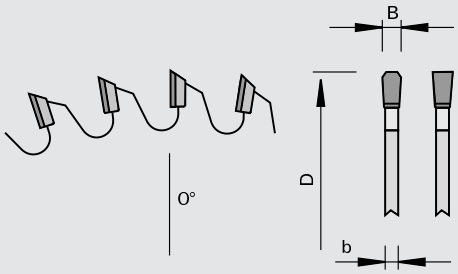
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	84	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192965
300	3,2	2.5	30	98	-6	2/11/70		192568
350	3,2	2.5	30	112	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60		192275
350	3,5	2.8	30	98	-6	2/7/42 + 2/9/46 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	DeWALT, Haffner, Pfeiffer, Rotox	192274
350	3,8	3.2	40	84	-6	4/12/64 + 2/9/55	Eisele LSM II, -LSM II-PV, -VA-L, Graule, Ulmia, Weidmann	192273
380	3,8	3.2	32	112	-6		Elumatec	192567
400	3,8	3.2	30	98	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192276
420	4,0	3.2	30	98	-6	2/10/60 + 2/11/70	Rapid, ELU	192277
450	3,8	3.2	30	112	-6	2/12/64 + 4/15/80	DeWALT, Haffner	192278
500	4,0	3.4	30	126	-6	2/11/70 + 2/10/60	Pfeiffer, Rapid	192279
550	4,0	3.4	30	133	-6	2/10/60 + 2/12/64 + 4/15/80	Pfeiffer, Rapid	192392
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

208170

DIAREX Lames de scie DP à tronçonner pour métaux non ferreux - profiles «TR-F»

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Scies à onglet et tronçonneuses
- Pour le tronçonnage et les coupes d'onglet dans les profilés aluminium

Exécution
- Angle d'attaque neutre
- Denture: trapèze-plate «TR-F»

Avantages
- Excellente coupe sans bavures et avec une faible rugosité grâce aux découpes laser et au pas spéciaux

Renseignements
- Il est impératif d'avoir un bon maintien de la pièce

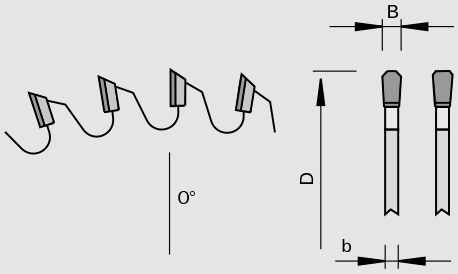
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
275	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner 1994	189868 s
285	3,4	2.8	32	60	4/9/50	Wagner	189869 s
380	3,6	3.0	32	84	4/9/50	Elumatec	189870 s
400	3,8	3.2	40	90	2/12/80	Eisele VA-L 350 NC1	189871 s
500	4,0	3.4	30	114	2/10/70	Elumatec	189872 s
550	4,2	3.6	30	120		Elumatec MGS	189873 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

208180

DIAREX Lames de scie DP à tronçonner pour métaux non ferreux - massif «TR-F-FA»

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application
- Scies à onglet et tronçonneuses
- Pour le tronçonnage dans les profilés aluminium plein

Exécution
- Angle d'attaque neutre
- Denture: trapèze-plate avec chanfrein «TR-F-FA»

Avantages
- Excellente coupe sans bavures et avec une faible rugosité grâce aux découpes laser et au pas spéciaux

Renseignements
- Il est impératif d'avoir un bon maintien de la pièce

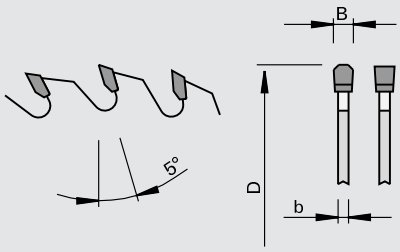
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
500	4,0	3.4	50	90	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189874 s
500	4,0	3.4	30	90		Elumatec	189875 s
550	4,4	3.8	50	96	4/15/80	Kaltenbach RKL 550	189876 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108671

Lames de scie à tronçonner pour métaux non ferreux HW - angle d'attaque positif TR-F» highline

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies à table
- Pour le tronçonnage de métaux non-ferreux et de profilés plastique ainsi que pour des dérivés du bois stratifiés (Corian, Noblan, et Varicor)

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements

- Il est impératif d'avoir un bon maintien de la pièce

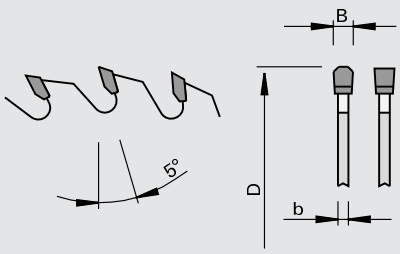
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
250	3,2	2.5	30	80	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, ELU, Makita	189877
300	3,2	2.5	30	72	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189878
300	3,2	2.5	30	96	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Fezer, Rapid	189879
300	3,2	2.5	32	96			189880 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108371

Lames de scie à tronçonner pour métaux non ferreux HW - angle d'attaque positif TR-F» topline

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application
- Scies à table
- Pour le tronçonnage de métaux non-ferreux et de profilés plastique ainsi que pour des dérivés du bois stratifiés (Corian, Noblan, et Varicor)

Exécution
- Angle d'attaque positif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements
- Il est impératif d'avoir un bon maintien de la pièce

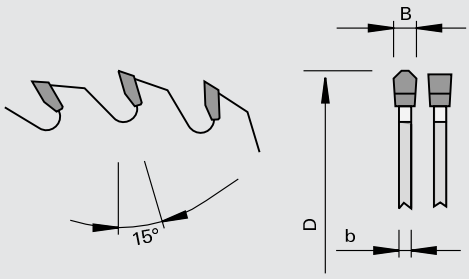
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
350	3,2	2.5	30	108	2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60	Haffner, Rapid, Pfeffer	193114
350	3,2	2.5	32	92	2/12/64		193113
350	3,2	2.5	32	108	2/12/64		193112
400	3,8	3.2	30	96	4/12/64 + 2/12/80		189882
400	3,8	3.2	40	96	4/12/64 + 2/12/80	Eisele LMS II, LMS III	189883 &
420	3,8	3.2	30	96		ELU DG 102, 104, DLG, MGS 105, Rapid SAT	189884
450	3,8	3.2	40	108	4/12/64 + 2/12/80	Eisele	189885
500	4,0	3.4	30	120	2/10/70 + 2/12/64	Pfeifer, Rapid, BKS	189886
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

108373

Lames de scie pour le débit des panneaux pour métaux non ferreux HW - angle d´attaque positif «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application
- Scies à panneaux horizontales
- Pour couper de l´aluminium en bloc

Exécution
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 09

Avantages
- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit

Renseignements
- Hauteur du paquet jusqu´à 200 mm max. (avec un grand diamètre de lame)

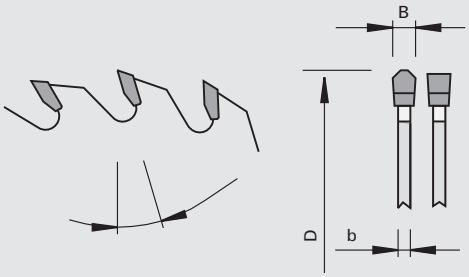
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	H		Ident-No.
450	4,5	3.2	40	60	2/13/114	-100	Schelling	189887 s
450	4,8	3.5	60	60	2/14/125 + 2/19/120	-100	Holzma	189891 s
620	5,5	4.2	40	60	2/13/114	110-160	Schelling	189888 s
680	5,8	4.5	40	60	2/13/114	-200	Schelling	189889 s
720	6,0	4.8	40	60	2/13/114	150-220	Schelling	189890 s
[mm]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

108271

Lames de scie minces HW pour scie à onglet - métaux non ferreux - angle d'attaque positif «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

LOW

Machine / Application

- Scie coupe en bout
- Pour le tronçonnage et la coupe en bout de profilés aluminium (baguettes, tuyaux....)

Exécution

- Avec découpes laser
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 08

Avantages

- Découpe laser pour réduire le niveau de bruit et les vibrations

Renseignements

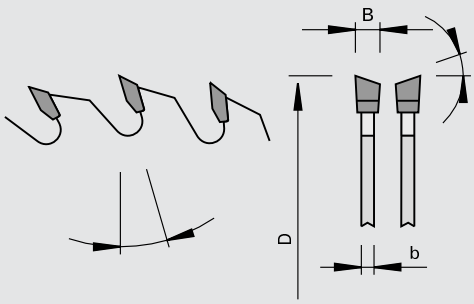
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'attaque	NL		Ident-No.
285	2,0	1.6	32	60	5	4/9/50 + 4/11/63	Kasto Speed C9, Kasto WAC-70, Tsune, Nishijima, Rhobi, Everising, I.T.E.C	189655 s
360	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189657 s
360	3,4	2.6	50	80	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Kaltenbach KMR-100AP Tsune, Nishijima, Sinico, Endo	189656 s
425	3,4	2.6	50	50	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189658 s
425	3,4	2.6	50	60	5	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15	189659 s
460	3,4	2.6	50	50	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189660 s
460	3,4	2.6	50	60	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189662 s
460	3,4	2.6	50	80	8	4/16/80	Kasto Speed C14/C15, Kasto Variospeed C14/C15, Everising, Noritake	189661 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

107520

Lames de scie pour machine portative HW «WS»

Produit

Schéma



LEUCO euroline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Lames de scie portatives
- Lame de coupe en bout
- Pour coupe de débit en long et en travers des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

Renseignements

- Petit nombre de dents adapté à l'usinage des bois massifs
- Grand nombre de dents adapté à l'usinage des dérivés du bois

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
100	2,4	1.4	12	30		10	50110001
100	2,4	1.4	22	30		10	50110003
105	2,4	1.4	22	30		10	50110006
120	1,8	1.3	20	24		15	50104061
125	2,4	1.6	20	20	2/5,5/30	15	50110011
125	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110012
130	2,4	1.6	20	20	2/6/32,5	15	50110017
130	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110018
140	2,4	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110242
140	2,4	1.6	20	20	2/6/32,5	15	50110028
140	2,4	1.6	20	36	2/6/32,5	10	50110029
150	2,6	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110243
150	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110039
150	2,6	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110040
150	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110041
150	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110042
160	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110051
160	2,6	1.6	16	48	2/6/32,5	10	50110053
160	2,2	1.6	20	12	2/6/32,5	20	50110244
160	2,2	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110054
160	2,2	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110055
160	2,2	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110056
160	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110057
160	2,6	1.6	30	36	2/7/42	15	50110058
160	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110059
165	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110060
165	2,6	1.6	20	36	2/6/32,5	15	50110061
165	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110062
165	2,6	1.6	30	24	2/7/42	15	50110130
170	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110069
170	2,6	1.6	30	36	2/7/42	15	50110070
170	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110071
180	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110081
180	2,6	1.6	16	48	2/6/32,5	10	50110183
180	2,6	1.6	20	14	2/6/32,5	20	50110247
180	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	20	50110075
180	2,6	1.6	20	40	2/6/32,5	15	50110076
180	2,6	1.6	30	14	2/7/42	20	50110248
180	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110078
180	2,6	1.6	30	40	2/7/42	15	50110079
180	2,6	1.6	30	54	2/7/42	10	50110080
190	2,6	1.6	16	24	2/6/32,5	15	50110153
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
190	2,6	1.6	16	30	2/6/32,5	15	50110083
190	2,6	1.6	16	42	2/6/32,5	10	50110084
190	2,6	1.6	20	24	2/6/32,5	15	50110154
190	2,6	1.6	20	30	2/6/32,5	15	50110086
190	2,6	1.6	20	48	2/6/32,5	10	50110087
190	2,6	1.6	30	16	2/7/42	20	50110251
190	2,6	1.6	30	24	2/7/42	20	50110155
190	2,6	1.6	30	30	2/7/42	15	50110089
190	2,6	1.6	30	48	2/7/42	10	50110090
190	2,6	1.6	30	60	2/7/42	10	50110091
200	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110252
200	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110095
200	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110096
200	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110097
205	2,6	1.8	18	30		15	50110286
210	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110253
210	2,8	1.8	30	30	2/7/42	15	50110104
210	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110105
210	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110106
216	2,8	1.8	30	30	2/7/42	20	50110107
216	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110108
216	2,8	1.8	30	60	2/7/42	10	50110109
220	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110164
220	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110110
220	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110111
220	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110112
225	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110165
225	2,8	1.8	30	34	2/7/42	15	50110228
225	2,8	1.8	30	48	2/7/42	10	50110237
230	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110255
230	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110168
230	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110113
230	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110114
230	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	50110115
235	2,8	1.8	30	18	2/7/42	20	50110256
235	2,8	1.8	30	24	2/7/42	15	50110170
235	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110117
240	2,8	1.8	30	24	2/7/42	20	50110174
240	2,8	1.8	30	36	2/7/42	15	50110123
240	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	50110124
235	2,8	1.8	30	48	2/7/42	15	58110121
235	2,8	1.8	30	64	2/7/42	10	58110118
250	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120060
250	3,2	2.2	30	30	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58120061
250	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100018
250	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100026
250	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100031
250	3,2	2.2	30	80	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100038
254	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120067
254	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58120068
260	3,2	2.2	30	32	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110185
260	3,2	2.2	30	40	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110175
260	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58100254
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

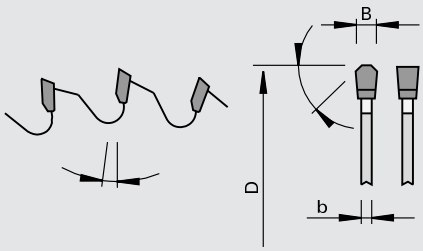
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
270	3,2	2.2	30	24	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	20	58110176
270	3,2	2.2	30	60	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110182
280	3,2	2.2	30	48	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	10	58110136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

108472

Lames de scie pour machine portative HW «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO proline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Scies électro-portatives
- Pour coupe de débit en long et en travers des bois massifs, des dérivés du bois et des métaux non-ferreux

Exécution

- Angle d'attaque négatif
- Denture: trapèze-plate «TR-F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 10

Avantages

Renseignements

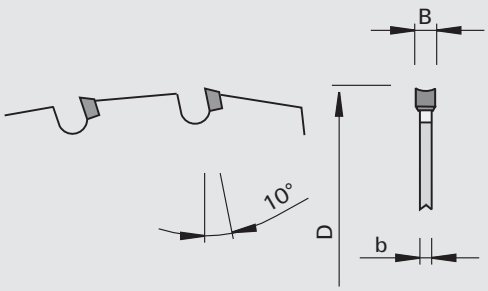
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
150	2,8	2.2	20	42	2/6/32,5	-6	58115002
160	2,2	1.6	20	42	2/6/32,5	-6	58115004
160	2,2	1.6	20	56	2/6/32,5	-6	58115042
160	2,8	2.2	30	42	2/7/42	-6	58115026
180	2,8	2.2	20	48	2/6/32,5	-6	58115007
180	2,8	2.2	30	48	2/7/42	-6	58115008
190	2,8	2.2	20	54	2/6/32,5	-6	58115009
190	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115010
200	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115011
210	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115012
216	2,8	2.2	30	60	2/7/42	-6	58115024
216	2,8	2.2	30	80	2/7/42	-6	58115034
220	2,8	2.2	30	54	2/7/42	-6	58115021
230	2,8	2.2	30	64	2/7/42	-6	58115014
235	2,8	2.2	30	64	2/7/42	-6	58115018
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

207289

Lames de scie pour machine portative DP «HR» - nn-System DP flex

Produit

Schéma



LEUCO nn system

DP FLEX

Polycristallin Diamant [DP]

NO

Machine / Application

- Machines de sciage portatives
- Scies à onglet
- Pour les coupes précises dans tous les panneaux courants et baguettes
- Pour coupe de débit en long et en travers des bois massifs
- Utilisable dans de nombreux matériaux, entre autres les panneaux de façade

Exécution

- Denture: dos-creux «HR»
- Matériau de coupe: DP
- Géométrie de coupe spéciale
- Dégagement de copeau réduit au maximum

Avantages

- Très grande productivité grâce à une tenue de coupe extrêmement longue due aux dents DP
- Effort de coupe réduit grâce à la denture dos-creux

Renseignements

- Les lames nn-System DP flex doivent être nettoyées régulièrement. Vous profitez d'une qualité de coupe stable et précise et multipliez la durée de vie de votre lame innovante!

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	∢ d'attaque	Ident-No.
160	2,2	1.6	20	20	2/6/32,5	10	192980
160	2,2	1.8	20	30	2/6/32,5	10	192981
216	2,5	2.0	30	40		10	192982
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	

Denture

La forme de denture a une influence importante sur la qualité des chants et dépend des critères suivants:

- Matériau
- Utilisation (en long / en travers)
- Sens de coupe (long / travers)

	F	plate		DA	denture toit		KO-WS	conique-alternée
	F-FA	plate avec chanfrein sur deux cotés		DA-F	toit + plate		KO-HR-FA	Conique-dos creux avec chanfrein
	F-WFA	plate avec chanfrein alterné		DA-F-FA	toit + plate avec chanfrein		D	denture gouge
	WS	alterné		DA-D	toit + denture gouge		D-FA	denture gouge chanfreinée
	WS-FA	alternée avec chanfrein		DA-D-FA	toit + denture gouge avec chanfrein		HR	Dos creux
	TR	trapèze		ES	biaise unilatérale		HR-FA	dos creux-chanfrein
	TR-F	trapèze + plate		ES-L	biaise unilatérale, gauche	1 2 3	G3	G3
	TR-F-FA	trapèze + plate avec chanfrein		ES-R	biaise unilatérale, droite	1 3 5 2 4	G5	G5
	TR-TR	trapèze + trapèze		KO-F	conique-plate	1 3 2 4 5 6	G6	G6

Nombre de dents

Le nombre de dents par rapport à l´avance est répertorié dans les pages concernées du catalogue. Il dépend des critères suivants:

- Avance
- Vitesse de rotation de l´arbre
- Diamètre extérieur de la lame
- Matériau à couper
- Qualité de coupe souhaitée (coupe de débit / finition)
- Hauteur de coupe (à l´unité / paquet)
- Hauteur de paquet (nombre de panneaux)
- Type de coupe

Vitesse de coupe (valeurs indicatives)

Lames de scie HW

Matériau à travailler	Vitesse de coupe vc [m/s]
Al-Mg-Cu	40 - 60
Alliages Al-Si	15 - 40
Panneaux plaqués des deux côtés	60 - 90
Duroplastiques (Pertinax®, Restitex®, etc.)	15 - 50
Bois exotiques	50 - 85
Placages	70 - 100
Plaque de plâtre cartonnée	40 - 65
Panneaux à fibres dures	50 - 80
Bois durs	60 - 100
Panneaux de particules lamifiés et plaqués	60 - 80
Profilés plastiques sans agent de remplissage	30 - 70
Bois comprimés	40 - 65
Aluminium pur	60 - 80
Panneaux de particules bruts	50 - 80
Panneaux de particules stratifiés	60 - 80
Stratifiés, papier dur, tissu bakelit	50 - 70
Panneau de particules	60 - 80
Panneaux contreplaqués	50 - 80
Thermoplastiques (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	30 - 70
Panneaux lattés	50 - 90
Bois condensés	40 - 65
Panneaux à fibres tendres	60 - 100
Bois tendres	60 - 100
Panneaux à liant ciment	40 - 60

Lames de scie DP

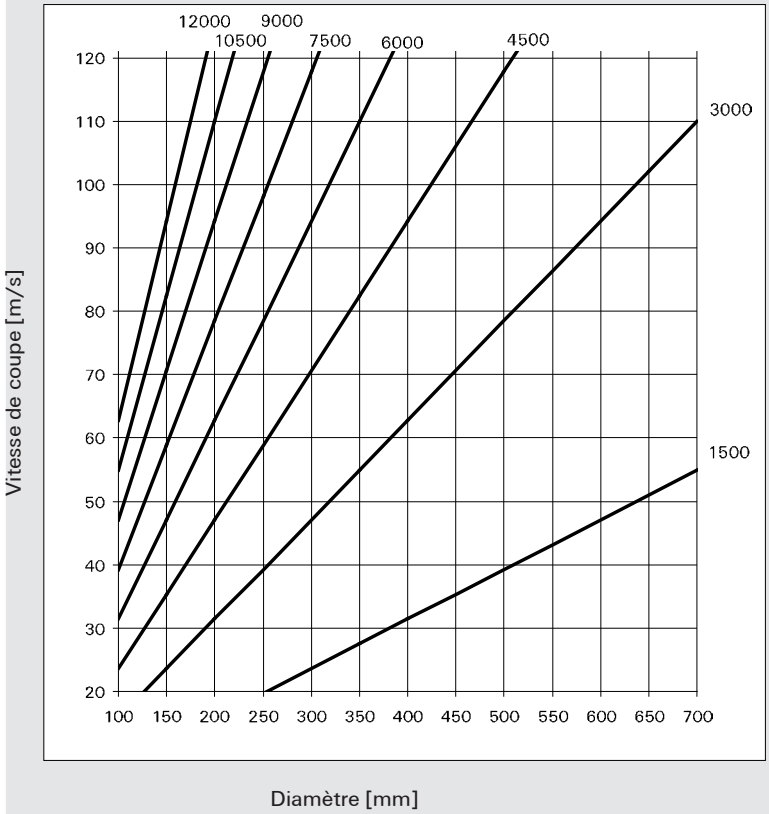
Matériau à travailler	Vitesse de coupe vc [m/s]
CFK, GFK	40 - 60
Duroplastiques (Pertinax®, Restitex®, etc.)	50 - 80
Panneaux polymérisés (Corian®, Varicor®)	60 - 90
Bois comprimés	40 - 60
Panneaux de particules revêtus, panneaux MDF	50 - 80
Panneaux de particules revêtus de matières synthétiques, panneaux MDF	64 - 100
Panneaux de particules plaqués, panneaux MDF	65 - 100
Panneaux de particules bruts, panneaux MDF	65 - 100
Panneaux contreplaqués	65 - 100
Thermoplastiques (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	60 - 90
Panneaux lattés	60 - 80
Bois condensés	70 - 100
	50 - 80

Avance par dent

Lames de scie HW

Matériau à travailler	Avance par dent fz [mm]
Al-Mg-Cu	0,05 - 0,12
Alliages Al-Si	0,03 - 0,08
Panneaux plaqués des deux côtés	0,03 - 0,10
Duroplastiques (Pertinax®, Restitex®, etc.)	0,02 - 0,05
Panneaux à fibres dures	0,03 - 0,08
Panneaux de particules lamifiés et plaqués	0,03 - 0,15
Profilés plastiques sans agent de remplissage	0,03 - 0,15
Bois massif en long	0,10 - 0,50
Bois massif en travers	0,02 - 0,20
Panneaux polymérisés (Corian®, Varicor®)	0,05 - 0,15
Aluminium pur	0,05 - 0,12
Panneaux de particules, panneaux MDF	0,05 - 0,25
Panneaux contreplaqués	0,05 - 0,25
Thermoplastiques (PA, PE, PP, PMMA, etc.)	0,05 - 0,08

Détermination du régime [min-1]



Commande / requête d'outils particuliers: Lames de scie

Veuillez copier ce document et le renvoyer rempli à l'un des bureaux de vente LEUCO. (Veuillez n'envoyer qu'une description d'outil)

N° client: _____
Société: _____
Usine: _____
Rue, n°: _____
Code postal/ville: _____
Pays: _____
Interlocuteur: _____
Tél.: _____
Lieu et date: _____

Commande: O
Requête: O

Date de livraison semaine calendaire: _____
(sans engagement)
Nombre de pièces: _____

Fax. : _____
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Serie: _____
Régime fonctionnement [t/min] _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____
diamètre de la bride [mm]: _____
Puissance du moteur [kW]: _____

Machine: ondulé double face O
ondulé double double O

Type d'utilisation:

Sens contraire: du haut O
du bas O

Dans le sens de l'avance: du haut O
du bas O

Pièce à travailler

Designation:
Hauteur de coupe [mm]:

Procédure de coupe: une à une O
par paquets O

Qualité de coupe: Gros O
coupe façon O
coupe finie O

Pour les bois massifs: longitudinal O
transversal O

Pour les matières dérivées du bois: diviser O
rogner O

Outil

Diamètre du tranchant D [mm] _____
Largeur de coupe B [mm] _____
épaisseur corps de lame b [mm]: _____
Diamètre d'alésage d [mm]: _____

Abaissements et évidements

Nombre d'abaissements: _____
Diamètre d'alésage db [mm]: _____
Diamètre de l'abaissement ds [mm]: _____
Angle de positionnement α [°]: _____
Diamètre circulaire d'alésage Dt [mm]: _____
Nombre des évidements: _____

Double clavette:	Largeur bk	Hauteur hk
Rainure de clavette:	Largeur bk	Hauteur hk

Alésages suppl.:	Nombre	Ø NL	Ø TK

Abaissements (d'après schéma): O
Évidement pour déchiqueteur (d'après schéma): O
Nombre de tranchants [p.]: _____
Dégorgeurs

Denture:
- plate O
- alterné O
- biaise unilatérale O
- denture gouge O
- trapèze O
- denture toit O
- conique-alternée O
- denture gouge / chanfrein O
- trapèze / plate O
- alternée / plate O

Avec corps de lame abaissé
Position du moyeu (d'après schéma): A O B O
Diamètre du moyeu D1 [mm]: _____
Largeur du moyeu b1 [mm]: _____
Sens de rotation: droite O gauche O
Utilisation: une à une O par bloc O
o cochez les cases correspondantes

516-01.0708

page 1 de 2

Commande / requête d'outils particuliers: Lames de scie

Nom: _____ Lieu et date: _____

Ligne de produits

topline	O
proline	O
euroline (uniquement scie circulaire manuelle)	O

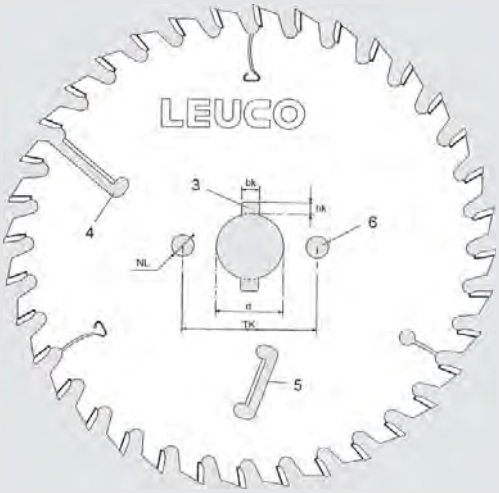
Matériau de coupe

Carbure	O
Diamant	O
stellite	O
HS	O

Veuillez procéder à d'autres inscriptions de dimensions et à d'autres marquages dans le schéma de principe.

Corps de lame

3	Double clavette
6	alésage supplémentaire
d	
bk	largeur rainure clavette
hk	hauteur rainure clavette
TK	diamètre cercle partiel
NL	diamètre alésage supplémentaire

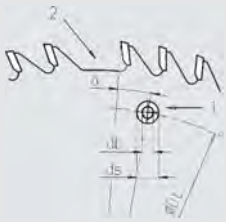


Éléments supplémentaires dans le corps de lame

4	dégorgeur avec tranchant HW, extérieur
5	dégorgeur avec tranchant HW, intérieur

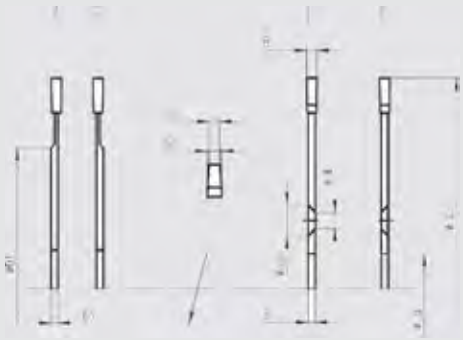
Abaissement et évidement pour déchiqueteur

1	abaissement pour vis fraisée
2	évidement pour déchiqueteur
db	Diamètre d'alésage
ds	diamètre de l'abaissement
α	angle de positionnement
Dt	diamètre circulaire de l'alésage



Corps de lame

D	diamètre du tranchant
b	épaisseur corps de lame
d	alésage
D1	diamètre du moyeu
b1	largeur du moyeu
B1	largeur de coupe
B2	largeur de coupe
A/B	position du moyeu
db	Diamètre d'alésage
ds	diamètre de l'abaissement



Sens de rotation

L	gauche
R	droite

Check-list pour la saisie des conditions de travail pour métaux non ferreux

N° client: _____
Société: _____
Usine: _____
Rue, n°: _____
Code postal/ville: _____
Pays: _____

Interlocuteur: _____
Fonction: _____
Tél.: _____
Fax. : _____
E-Mail: _____

Données machine

Constructeur: _____
Type: _____
Année de construction: _____
Puissance du moteur [kW]: _____
Vitesse de rotation [t/min]: min _____ max _____
Type d'avance: MAN O MEC O
Vitesse périphérique vc [m/min] max: _____
Machine:
Scie à panneaux: hauteur panneaux [mm]: _____
Tronçonneuse: lame par du haut _____
du bas _____
autres _____

Pièce à travailler

Matériau à couper _____
Numéro matériau: _____
Serrage du matériau: _____
Forme du matériau: _____
(ex. rond, tube, profil, plein, etc.) _____
Dimension: _____
Pour profil, épaisseur paroi [mm]: _____

Conditions de travail

Avance vf [m/min] _____
Lubrification (vaporisation, sec, etc.): _____
Vitesse périphérique. vc [m/min]: _____
Rotation n [t/min] _____

Lame de scie actuellement en service

Constructeur: _____
Diamètre [mm] _____
Alésage [mm]: _____
Largeur de coupe [mm]: _____
Nombre de dents [p.]: _____
Angle d'attaque [°]: _____
Matériau de coupe: _____
Diamètre flasque [mm]: _____
Alésages suppl.: _____
épaisseur corps de lame b [mm]: _____
Denture: _____
Pas variable: oui O non O
Exécution anti-bruit: oui O non O

Exigences

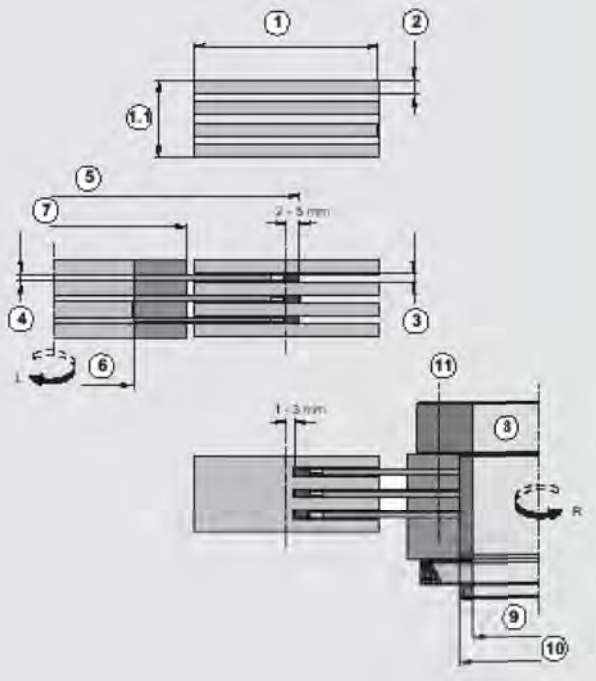
Durée de coupe [sec]: _____
Qualité de coupe: _____
Tenue de coupe: _____
Autres: _____

Remarques

503-01.0106

Caractéristiques lames minces sur machine de refente

N° client:		Interlocuteur:	
Société:		Fonction:	
Usine:		Tél.:	
Rue, n°:		Fax. :	
Code postal/ville:		E-Mail:	
Pays:			



1.1 Essence de bois: _____ Humidité [%]: _____ Nombre de lames par arbre [p.]: _____

0 Dimension carrelet: épaisseur _____ Longueur [mm]: _____ Lame de rive: oui O non O

1 Largeur des lamelles [mm]: _____ Dimensions actuelles: _____

2 Épaisseur des lamelles [mm]: _____ Lames de scie actuellement en service (dimension): _____

3 Épaisseur trait de scie [mm]: _____ Vitesse de rotation [t/min]: _____

4 épaisseur corps de lame b [mm]: _____ Avance [m/min]: _____

5 Diamètre lame de scie [mm] _____ Diamètre de l'arbre [mm]: _____

6 Diamètre d'alésage KSB [mm]: _____ longueur de l'arbre [mm]: _____

7 Diamètre flasque [mm]: _____ Qoupilles:

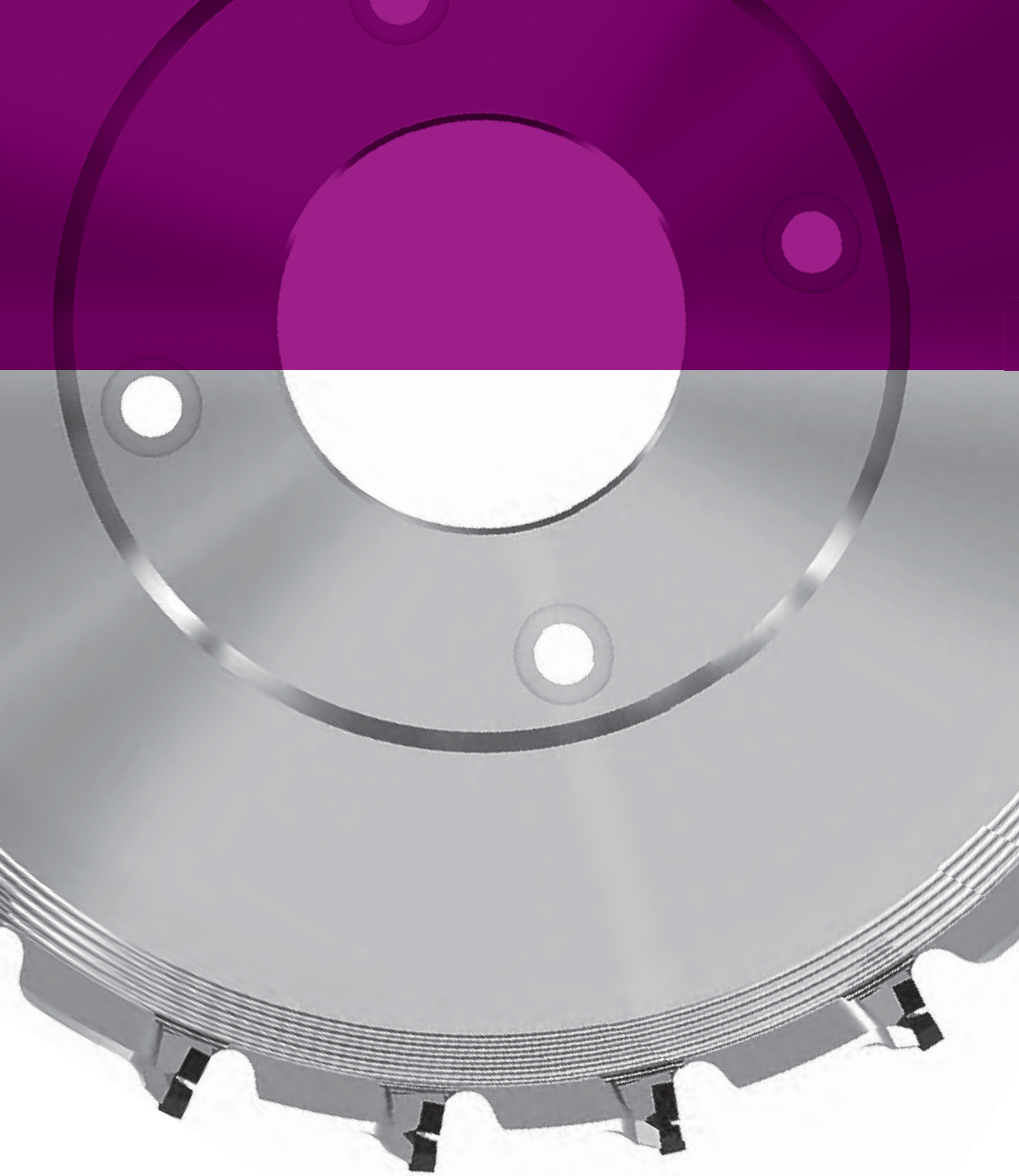
8 Manchon: Hydro oui O non O Arbre / manchon: dessus O dessous O

9 Diamètre intérieur manchon [mm]: _____ Diamètre [mm] _____

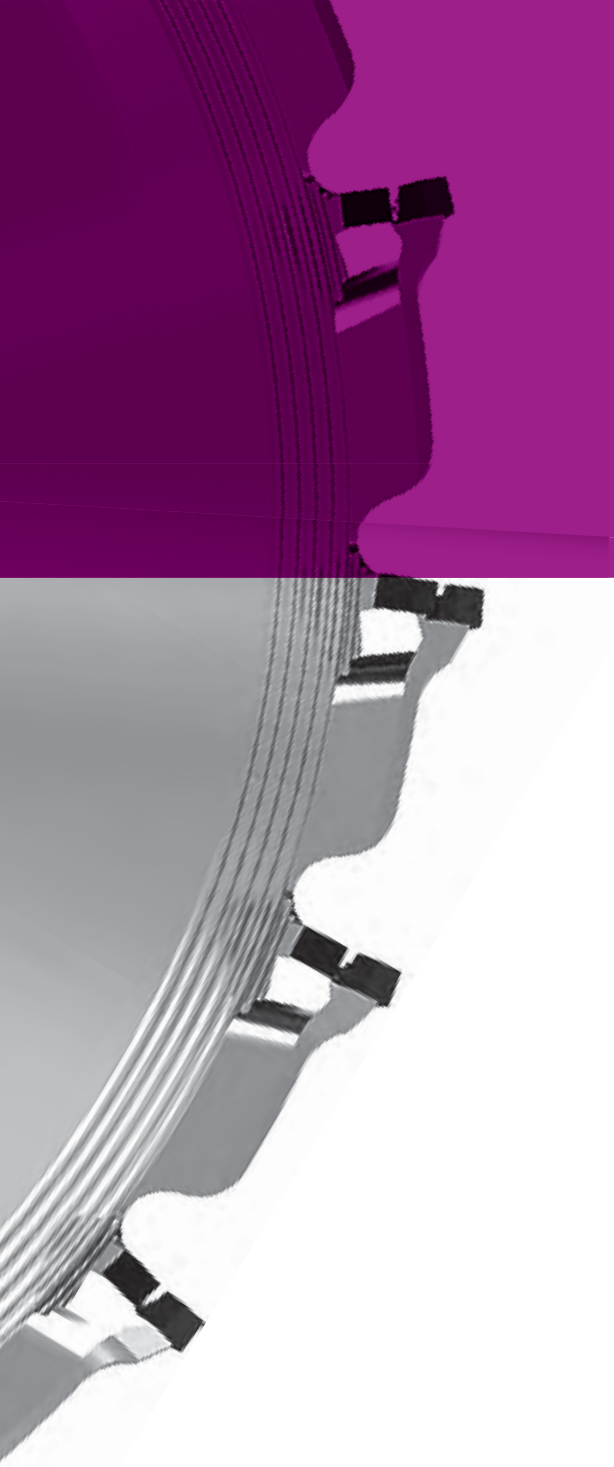
10 Diamètre extérieur manchon [mm]: _____ Diamètre cercle partiel [mm]: _____

11 Alésages suppl.: _____ DKN: _____

508-01.1006



LEUCO



Déchiqueteurs

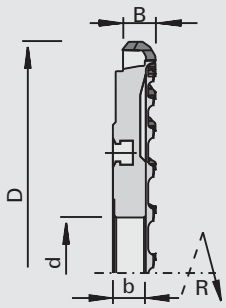
Produit	Page
Déchiqueteurs PowerTec	2–1
Déchiqueteurs UniTec	2–3
Déchiqueteurs CompactTec	2–7
Déchiqueteurs à segments	2–12
Déchiqueteurs à segments Folding	2–27
Déchiqueteurs	2–29
Accessoires pour déchiqueteurs	2–34
Informations techniques	2–45

215032

Déchiqueteurs DP PowerTec airFacer pour s-System LEUCO Ø 160 mm et Ø 192 mm (DZ)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO powertec airface

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- pour la mise à format sans éclats et avec niveau de bruit réduit de dérivés du bois bruts, revêtus de mélamine, papier, HPL et de film plastique et plaqués avec un accent mis sur la performance de tenue de coupe et la rentabilité

Exécution

- Zone d'affûtage : 4 mm
- n max = 7 200 min-1
- Design airFace LEUCO : avec réduction de vibrations et aérodynamique
- Couteau de qualité poli pour qualité de coupe optimale
- Fractionnement de la coupe en dent de déchiquetage avec niveau de bruit réduit et dent de finition avec qualité optimisée avec couteau bombé sur un battant

Avantages

- Tenue de coupe très élevée grâce à forme de denture optimisée
- Réduction du niveau de bruit à vide et en usinage grâce au design airFace
- Constance de la largeur de coupe sur l'ensemble du cycle de vie de l'outil
- Grandes vitesses d'avance réalisables
- Faible rapport de coût total/ mètres linéaires
- Usinage de panneaux avec une épaisseur à partir de 8 mm possible
- Bonne évacuation des coupeaux
- Compatible pour les systèmes de serrage les plus divers

Renseignements

- Adapté au double déchiquetage (DZ)
- Utilisation avec l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

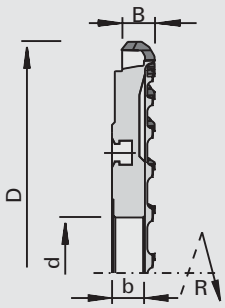
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	9,5	23	80	16+8	28	s-System Ø 192	186542	186541
250	9,5	23	80	20+10	45	s-System Ø 192	186544 s	186543 s
250	14,5	23	80	16+8+4	28	s-System Ø 192	186546 s	186545 s
250	14,5	23	80	20+10+5	45	s-System Ø 192	186548 s	186547 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

215332

Déchiqueteurs DP PowerTec airFace S pour s-System LEUCO Ø 160 mm et Ø 192 mm (DZ)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO powertec airface S

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- idéal pour la mise à format sans éclats et avec niveau de bruit réduit de dérivés du bois bruts, revêtus de mélamine, papier, HPL et de film plastique et plaqués avec un accent mis sur la performance de tenue de coupe et la rentabilité

Exécution

- Zone d'affûtage : 4 mm
- n max = 7 200 min-1
- Design airFace LEUCO : avec réduction de vibrations et aérodynamique
- Couteau de qualité poli pour qualité de coupe optimale
- Fractionnement de la coupe en dent de déchiquetage avec niveau de bruit réduit et dent de finition avec qualité optimisée avec couteau bombé sur un battant
- Nombre de dents complet au niveau de la coupe périphérique et le dent de déchiquetage

Avantages

- Tenue de coupe extrêmement élevée grâce à une forme de denture optimisée et couteaux DP renforcés
- Réduction du niveau de bruit à vide et en usinage grâce au design airFace
- Constance de la largeur de coupe sur l'ensemble du cycle de vie de l'outil
- Grandes vitesses d'avance réalisables
- Faible rapport de coût total/ mètres linéaires
- Usinage de panneaux avec une épaisseur à partir de 8 mm possible
- Bonne évacuation des coupeaux
- Compatible pour les systèmes de serrage les plus divers

Renseignements

- Adapté au double déchiquetage (DZ)
- Utilisation avec l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

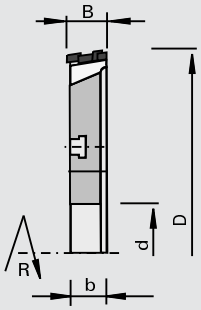
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	9,5	23	80	16+16	28	s-System Ø 192	186566 s	186565 s
250	9,5	23	80	20+20	45	s-System Ø 192	186568	186567
250	14,5	23	80	20+20+5	45	s-System Ø 192	186570 s	186569 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]			

215044

Déchiqueteurs UniTec CM DP pour s-System LEUCO Ø 160 mm et manchon (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Capacité d'affûtage 4 mm
- n max = 6.000 t/min
- Coupe décomposée: coupes d'ébauche et de finition

Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil (ChipMeister)
- Réduction des temps de nettoyage
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Meilleure qualité de coupe par une coupe décomposée
- Excellente tenue de coupe par une forme de denture innovante

Renseignements

- Egalement pour l'usinage de panneaux minces de 8 mm d'épaisseur
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

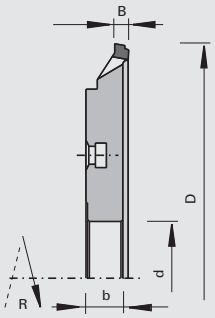
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0-5,0	23	60	24+12	30	182115 s	182114 s
250	8-5	23	60	36+18	45	182031	182030
250	8,0-5,0	23	60	48+24	60	182033	182032
250	8,0-5,0	23	60	54+27	70	182035 s	182034 s
250	16-13	23	60	36+18+6	45	182037 s	182036 s
250	16-13	23	60	48+24+6	60	182039	182038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

215044

Déchiqueteurs UniTec A CM DP pour s-System LEUCO Ø 160 mm et manchon (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Zone d'affûtage 4 mm
- n max = 6.000 t/min
- Coupe décomposée: coupes d'ébauche et de finition
- Exécution en gradin

Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil (ChipMeister)
- Réduction des temps de nettoyage
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Meilleure qualité de coupe par une coupe décomposée
- Excellente tenue de coupe par une forme de denture innovante

Renseignements

- Egalement pour l'usinage de panneaux minces de 8 mm d'épaisseur
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

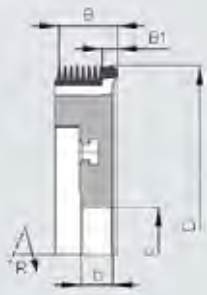
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,2-4,7	23	60	36+18	40	183473 s	183472 s
250	8,2-4,7	23	60	48+24	50	183475 s	183474 s
250	8,2-4,7	23	60	60+30	75	183477 s	183476 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215044

Déchiqueteurs placage UniTec CM DP pour s-System LEUCO Ø 160 mm et manchon (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclats des placages

Exécution

- Coupe DP
- Zone d'affûtage 4 mm
- n max = 6.000 t/min
- Couteaux HS Z=2+2 pour le déchiquetage du dépassement de placage

Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil (ChipMeister)
- Réduction des temps de nettoyage
- Très bonne qualité dans le placage grâce à une coupe fractionnée
- Excellente tenue de coupe par une forme de denture innovante
- Absorption de puissance minimale
- Garantie de déchiquetage des dépassements de placage
- Pas de traces sur le chant
- Sans risque de bourrage de l'aspiration

Renseignements

- Egalement pour l'usinage de panneaux minces de 8 mm d'épaisseur
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

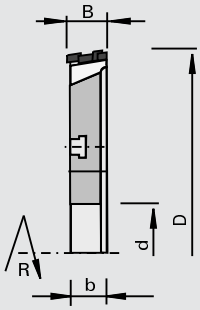
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau HS	332921	4 [p.]	50570980

215044

Déchiqueteurs UniTec CM DP pour s-System LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO unitec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Zone d'affûtage 4 mm
- n max = 6.000 t/min
- Coupe décomposée: coupes d'ébauche et de finition

Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil (ChipMeister)
- Réduction des temps de nettoyage
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Meilleure qualité de coupe par une coupe décomposée
- Excellente tenue de coupe par une forme de denture innovante

Renseignements

- Particulièrement pour panneaux particules à structure grossière, panneaux recyclés, panneaux particules à revêtements sensibles
- Egalement pour l'usinage de panneaux minces de 8 mm d'épaisseur
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Utilisation avec l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

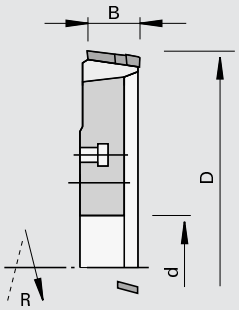
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	8,0-5,0	23	80	24+12	30	182117 s	182116 s
250	8,0-5,0	23	80	36+18	45	182119	182118
250	8,0-5,0	23	80	48+24	60	182121 s	182120 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215082

Déchiqueteurs CompactTec N CM DP pour s-System Hydro LEUCO Ø 160 mm et manchon (RZ/DZ)

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Angle d'attaque négatif
- Denture: à chanfrein inversé
- Avec angle d´axe
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil (ChipMeister)
- Réduction des temps de nettoyage
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Tenues de coupe élevées grâce à l´angle d'attaque négatif
- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées
- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité

Renseignements

- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Utilisation avec l'avance pour coupe en long et en travers
- Latéralement réaffûtable
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

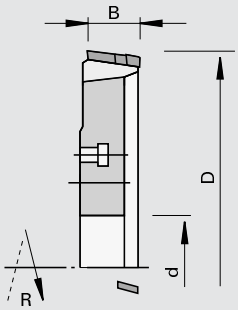
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	60	30+5+5	30	182537 s	182536 s
250	20-17	20	60	36+6+6	35	182539 s	182538 s
250	20-17	20	60	48+6+6	50	182541 s	182540 s
250	20-17	20	60	72+8+8	80	182545 s	182544 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215082

Déchiqueteurs CompactTec N CM DP pour s-System LEUCO Ø 192 mm (RZ/DZ)

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Angle d'attaque négatif
- Denture: à chanfrein inversé
- Avec angle d´axe
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux par une évacuation intégrée à l'outil (ChipMeister)
- Réduction des temps de nettoyage
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Tenues de coupe élevées grâce à l´angle d'attaque négatif
- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées
- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité

Renseignements

- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Utilisation avec l'avance pour coupe en long et en travers
- Affûtage des flancs possible
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

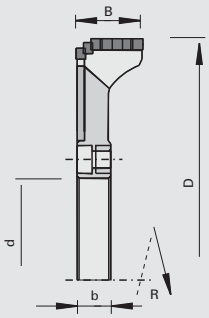
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	20-17	20	80	30+5+5	30	182547 s	182546 s
250	20-17	20	80	36+6+6	35	182549 s	182548 s
250	20-17	20	80	48+6+6	50	182551 s	182550 s
250	20-17	20	80	72+8+8	80	182555 s	182554 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

215089

Déchiqueteur Compact DP - découpe de panneaux laminés

Produit

Schéma



LEUCO compacttec

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Scies à panneaux
- Parquet

Exécution

- Dégagement de copeaux ouvert
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 4 mm

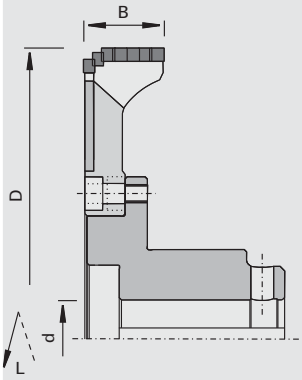
Avantages

- Amélioration de l'évacuation des copeaux grâce à l´angle d´axe
- Positionnement optimal des coupes du déchiqueteur par rapport à la scie
- Usure du corps réduite

Renseignements

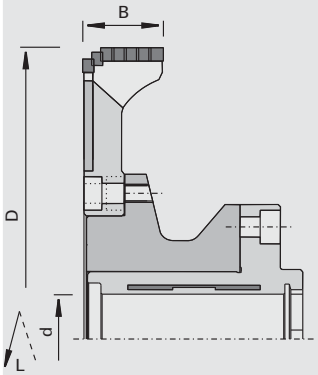
- Utilisation contre l'avance pour coupe en long et en travers
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Déchiqueteur sur bride spéciale 35 DKN 189750



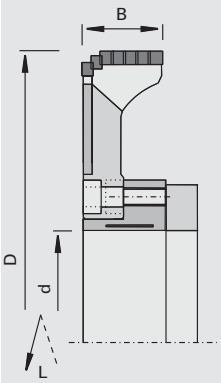
Ø D	B	Ø d	DKN	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189737 s	189738 s
260	25	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189739 s	189740 s
260	36	35	10x4	48+24+12+12	2x4/8/130	189741 s	189742 s
260	18	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189743 s	189744 s
260	25	35	10x4	36+18+9+9	2x4/8/130	189745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

Déchiqueteur sur manchon hydro avec bride spéciale 189749



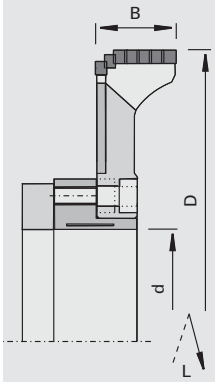
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189752 s	189753 s
260	25	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189754 s	189755 s
260	36	40	48+24+12+12	2x4/8/130	189756 s	189757 s
260	18	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189758 s	189759 s
260	25	40	36+18+9+9	2x4/8/130	189760 s	189761 s
260	36	40	36+18+9+9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

Déchiqueteur sur mandrin hydro 183821 - lame de scie retirée de l'arbre (Variante 1)



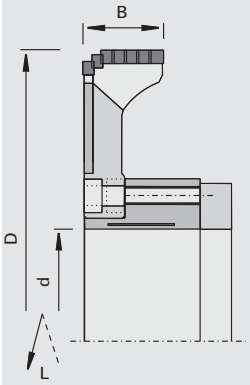
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189809 s	189810 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189811 s	189812 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189813 s	189814 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189815 s	189816 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189817 s	189818 s
260	36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

Déchiqueteur sur mandrin hydro 183821 - lame de scie sur l'arbre (Variante 2)



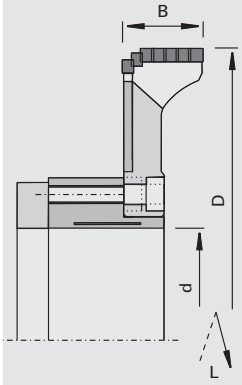
Ø D	B	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260	18	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189821 s	189822 s
260	25	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189823 s	189824 s
260	36	100	48+24+12+12	2x4/8/130	189825 s	189826 s
260	18	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189827 s	189828 s
260	25	100	36+18+9+9	2x4/8/130	189829 s	189830 s
260	36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

Déchiqueteur sur mandrin hydro 183829 - lame de scie retirée de l'arbre (Variante 1)



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

Déchiqueteur sur mandrin hydro 183829 - lame de scie sur l'arbre (Variante 2)



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

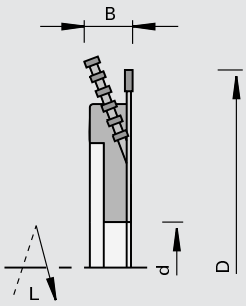
Flasques et manchons de serrage	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Manchon de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
Flasque pour manchon de serrage hydro 172678	Ø147x69,4xØ110/60	997300	1	189749s
Manchon de serrage	Ø145x89,4xØ110/35 DKN	997300	1	189750s
Manchon de serrage hydro	Ø145x65,5xØ110/100	933030	1	183829
Manchon de serrage hydro	Ø150x49,5xØ110/100	933030	1	183821s
	[mm]		[p.]	

115122

Déchiqueteurs HW à segments - position circulaire» WS»

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines de mise à format
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture de la lame de scie: alternée «WS»

Avantages

- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéité et concentricité
- Déchiquetage optimal des chutes par la coupe fractionnée

Renseignements

- Utilisation avec l'avance pour coupe en long
- Lame de rechange: lame de mise à format Class-No. 102320 denture alternée
- Sens de rotation: voir croquis

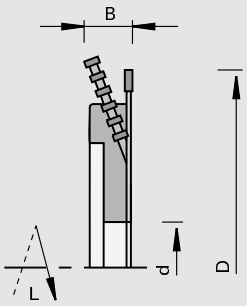
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	60	60	6x8	053174 s	053210 s
300	30	60	72	6x8	005437 s	005509 s
300	30	80	72	6x8	005440 s	005512 s
300	40	80	72	6x10	005446 s	005518 s
355	30	60	72	6x8	004283 &	004355 &
355	40	60	72	6x10	004289 &	004361 &
355	30	80	72	6x8	004286 &	004358 &
355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

115122

Déchiqueteurs à segments HW - position gradins «WS»

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines de mise à format
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Denture de la lame de scie: alternée «WS»

Avantages
- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité
- Déchiquetage optimal des chutes par la coupe fractionnée

Renseignements
- Utilisation avec l'avance pour coupe en travers
- Lame de rechange: lame de mise à format Class-No. 102320 denture alternée
- Sens de rotation: voir croquis

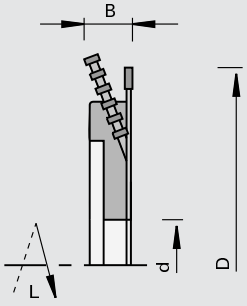
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
300	30	80	48	6x8	004834 &	004906 &
300	40	60	60	6x10	053198 &	053234 &
300	30	80	72	6x8	005458 s	005530 s
350	40	60	72	6x10	053199 s	053235 &
350	40	80	84	6x10	005465 &	005537 &
355	30	60	72	6x8	004301 &	004373 &
355	40	60	72	6x10	004307 &	004379 &
355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

115147

Déchiqueteurs à segments HW - position circulaire «TR-F»

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines de mise à format
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Denture de la lame de scie: trapèze-plate «TR-F»

Avantages
- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité
- Déchiquetage optimal des chutes par la coupe fractionnée

Renseignements
- Utilisation avec l'avance pour coupe en long
- Lame de rechange: lame de mise à format Class-No. 104370 denture trapèze plate
- Sens de rotation: voir croquis

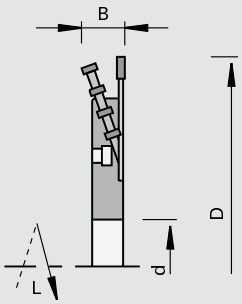
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
305	30	60	60	6x8	172951 &	172955 &
[mm]	[mm]	[mm]				

115521

Déchiqueteurs à segments HW pour s-System LEUCO Ø 192 mm - position circulaire «F» (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture de la lame de scie: plate «F»
- Rotation: pour B = 18 mm n max = 7.200 t/min. / pour B = 36 mm n max = 6.000 t/min.

Avantages

- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéité et concentricité
- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées
- Déchiquetage optimal des chutes par la coupe fractionnée

Renseignements

- Utilisation avec l'avance pour coupe en long
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Sens de rotation: voir croquis

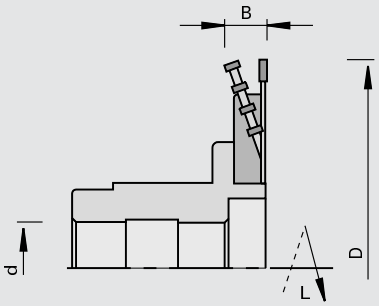
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	18	80	48	6x4	160877 &	160879 &
250	18	80	72	6x4	160878 &	160880 &
250	36	80	48	12x4	164400 &	164401 &
250	36	80	72	12x4	164402 &	164403 &
[mm]	[mm]	[mm]				

115321

Déchiqueteurs à segments HW montés sur manchon - position circulaire «F» (RZ/DZ)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture de la lame de scie: plate «F»
- Ø 200 mm: n max = 9.500 t/min.
- Ø 250 mm: n max = 7.600 t/min.

Avantages

- Excellente qualité de coupe par une grande précision de planéïté et concentricité
- Déchiquetage optimal des chutes par la coupe fractionnée

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Sens de rotation: voir croquis

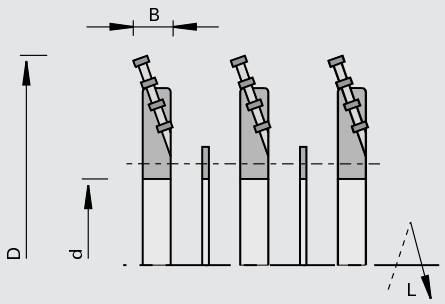
Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18	40	40	4x4	B+G	005864 &	005928 &
200	18	40	40	4x4	M+S	005865 &	005929 &
200	18	35	40	4x4	Homag, Homburg, SCM-IDM, IMA 14 / 16 / 19 / 20	005876 &	005940 &
200	18	40	60	4x4	M+S	005993 &	006057 &
200	18	30	60	4x4	Lehbrink, Wadkin	005997 &	006061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

115301

Élargisseur de déchiqueteur HW - position circulaire

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage de chutes larges et bandes de placage

Exécution

Avantages

Renseignements

- Largeur de montage possible jusqu'à 72 mm
- Pour une largeur de déchiquetage supérieure, utiliser le déchiqueteur existant Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Chaque élargisseur se compose d'un corps, d'un jeu de segments montés, de bagues intercalaires et de vis
- Sens de rotation: voir croquis

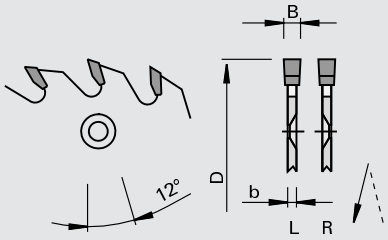
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	18-36	80	4x4	006406 &	006407 &
200	18-54	80	8x4	006408 &	006409 &
250	18-36	80	6x4	058390 &	058391 &
250	18-54	80	12x4	058392 &	058393 &
250	36-54	80	6x4	058396 &	058397 &
250	36-72	80	12x4	058398 &	058399 &
250	54-72	80	6x4	058402 &	058403 &
[mm]	[mm]	[mm]			

102312

Lames de scie HW pour la mise à format pour déchiqueteurs à segments «F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution
- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- Alésage 100 mm prévu pour déchiqueteur S-Système
- Sens de rotation: voir croquis

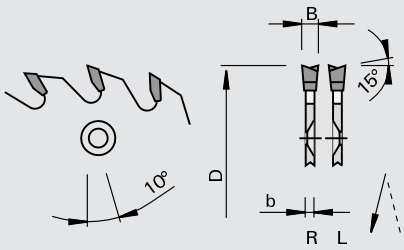
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2.8	80	40	4/6,5/140	188226	188227
200	4,0	2.8	80	60	4/6,5/140	188228 $	188229
250	4,0	2.8	80	48	6/6,5/200	188230	188231
250	4,0	2.8	100	48	6/6,5/200	188238	188239
250	4,0	2.8	80	72	6/6,5/200	188236	188237
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/200	188240 $	188241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102322

Lames de scie HW pour déchiqueteurs à segments «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages
- Qualité de coupe et durée de vie optimale

Renseignements
- Avec trous de fixation pour déchiqueteurs à segments LEUCO
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

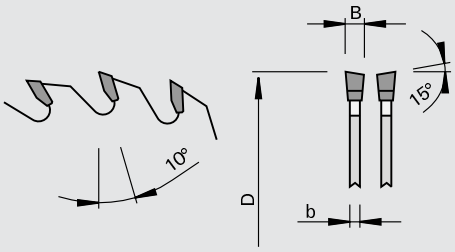
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
355	4,4	3.0	80	72	6/5,5/300 + 4/10/130	189055	189054
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102328

Lames de scie HW pour la mise à format - LowNoise pour déchiqueteurs à segments «WS»

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Denture: alternée «WS»

Avantages

Renseignements

- Lames de scie pour grands déchiqueteurs
- Indiquer le type de déchiqueteur lors de la commande: position circulaire ou gradins
- Fraisage de trous d'ergot et de trous de fixation, réalésage pour fixation sur déchiqueteur sont avec supplément
- Autres dimensions et exécutions, voir chapitre «Lames de scie circulaires»
- Combi2 = 2/7/42 + 2/9/46 + 2/10/60

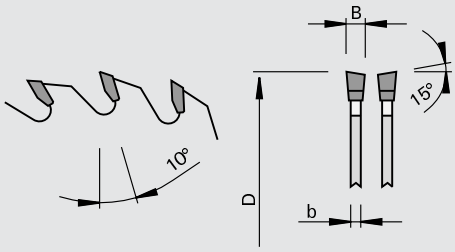
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL**	Ident-No.
300	3,2	2.2	60	48		188185 &
300	3,2	2.2	30	48	Combi2	189668
300	3,2	2.2	30	60	Combi2	189669
300	3,2	2.2	30	72	Combi2	192766 $
300	3,2	2.2	30	96	Combi2	192767 $
350	3,5	2.5	30	72	Combi2	189671
350	3,5	2.5	30	84	Combi2	192768
350	3,5	2.5	30	108	Combi2	192769
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

104320

Lames de scie HW pour la mise à format des panneaux pour déchiqueteurs à segments «WS»

Produit

Schéma



LEUCO topline

U-CUT WS

Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 04 plus

Avantages

Renseignements
- Lames de scie pour grands déchiqueteurs
- Indiquer le type de déchiqueteur lors de la commande: position circulaire ou gradins
- Fraisage de trous d'ergot et de trous de fixation, réalésage pour fixation sur déchiqueteur sont avec supplément
- Autres dimensions et exécutions, voir chapitre «Lames de scie circulaires»

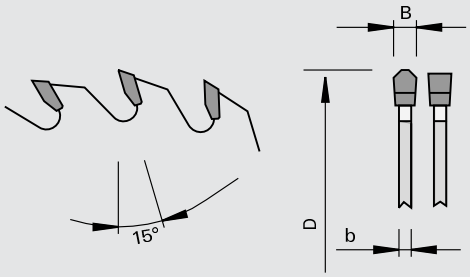
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
355	4,4	3.0	30	72	193101
355	4,4	3.0	60	54	193102
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

104370

Lames de scie HW pour la mise à format des panneaux pour déchiqueteurs à segments «TR-F»

Produit

Schéma



LEUCO topline

U-CUT TR-F

Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- Denture: trapèze-plate «TR-F»

Avantages

Renseignements
- Lames de scie pour grands déchiqueteurs
- Indiquer le type de déchiqueteur lors de la commande: position circulaire ou gradins
- Fraisage de trous d'ergot et de trous de fixation, réalésage pour fixation sur déchiqueteur sont avec supplément
- Autres dimensions et exécutions, voir chapitre «Lames de scie circulaires»

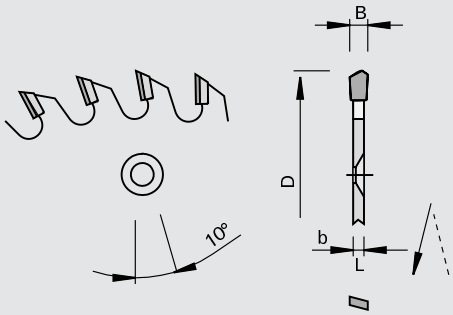
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
305	4,4	2.8	60	60	192905
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

202062

Lames de scie DP pour la mise à format pour déchiqueteurs à segments «ES-FA»

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d'axe «ES-FA»
- Lame à pas régulier
- n max = 9.000 t/min. pour Ø 200 mm
- n max = 7.200 t/min. pour Ø 250 mm
- Capacité d'affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- A monter sur le déchiqueteur à segments LEUCO : Ø 80 avec manchon standard / Ø 100 avec s-SystemLEUCO
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Sens de rotation: voir croquis

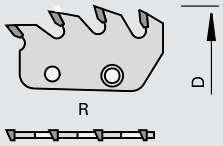
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	4,0	2.8	80	24	15	25	170397 s	170398 s
200	4,0	2.8	80	28	17,5	30	170399 s	170400 s
200	4,0	2.8	80	32	20	32,5	170401 s	170402 s
200	4,0	2.8	80	36	22,5	35	170403 s	170404 s
200	4,0	2.8	80	40	25	40	170405 s	170406 s
200	4,0	2.8	80	44	27,5	45	170407 s	170408 s
200	4,0	2.8	80	48	30	50	170409 s	170410 s
250	4,0	2.8	80	24	15	25	170495 s	170496 s
250	4,0	2.8	80	30	20	32,5	170497 s	170498 s
250	4,0	2.8	80	36	25	40	170499 s	170500 s
250	4,0	2.8	80	42	27,5	45	170501 s	170502 s
250	4,0	2.8	80	48	30	50	170503 s	170504 s
250	4,0	2.8	80	54	35	55	170505 s	170506 s
250	4,0	2.8	80	60	40	60	170507 s	170508 s
250	4,0	2.8	80	66	45	65	170509 s	170510 s
250	4,0	2.8	80	72	50	70	170511 s	170512 s
250	4,0	2.8	100	24	15	25	170621 s	170622 s
250	4,0	2.8	100	30	20	32,5	170623 s	170624 s
250	4,0	2.8	100	36	25	40	170625 s	170626 s
250	4,0	2.8	100	42	27,5	45	170627 s	170628 s
250	4,0	2.8	100	48	30	50	170629 s	170630 s
250	4,0	2.8	100	54	35	55	170631 s	170632 s
250	4,0	2.8	100	60	40	60	170633 s	170634 s
250	4,0	2.8	100	66	45	65	170635 s	170636 s
250	4,0	2.8	100	72	50	70	170637 s	170638 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

116200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position circulaire avec angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les dérivés du bois

Exécution

- Le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe
- Brasé en HW

Avantages

- Pas d'éclat en sortie dans la coupe en long

Renseignements

- Pour largeur de chutes jusqu'à 18 mm
- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW et DP Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de: 4 segments pour Ø 200 mm / 6 segments pour Ø 250 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)

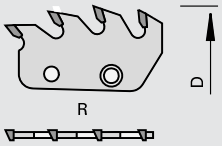
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	DZ	12	171395	171396
[mm]			[p.]		

116200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position gradins

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les dérivés du bois

Exécution

- Ident-No.177376 et 177377:le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe
- Brasé en HW

Avantages

- Pas d'éclat en sortie dans la coupe en travers

Renseignements

- Pour largeur de chutes jusqu'à 18 mm
- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW et DP Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de: 4 segments pour Ø 200 mm / 6 segments pour Ø 250 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)

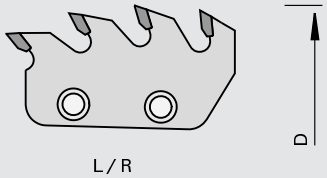
Ø D	Z		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	4	coupe graduée	12	177374	177375
200/250	4	coupe graduée	12	177376	177377
[mm]			[p.]		

116200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position circulaire

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les dérivés du bois

Exécution

- Brasé HW
- Les segments peuvent être utilisés à droite et à gauche

Avantages

- Pas d'éclat en sortie dans la coupe en long

Renseignements

- Pour largeur de chutes jusqu'à 18 mm
- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de: 4 segments pour Ø 200 mm / 6 segments pour Ø 250 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)

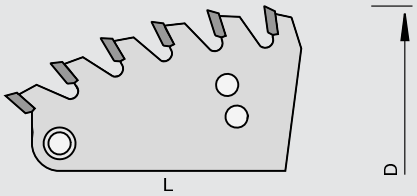
Ø D	Z		VP	Ident-No.
200/250	4	RZ	12	168680
200/250	4	DZ	12	167118
[mm]			[p.]	

116100

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position gradins

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les dérivés du bois

Exécution

- Les segments peuvent être utilisés à droite et à gauche

Avantages

- Pas d'éclat en sortie dans la coupe en travers ou dans la coupe en long

Renseignements

- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segments HW Ø 250 mm (anc. exécution) / Ø 300 mm - Ø 430 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de 4 segments HW pour Ø 250 mm (anc. exécution) / 6 segments HW pour Ø 300 - 430 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- Les segments peuvent être montés en position circulaire et en position en gradins

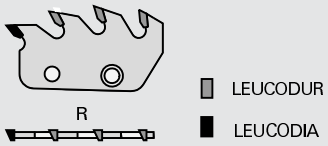
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	6	12	006120 s	006129 s
250	8	12	006121 s	006130 s
300	6	12	006123	006132
300	8	12	006124	006133
300	10	12	006125	006134
350/430	6	12	006126	006135
350/430	8	12	006127	006136
350/430	10	12	006128	006137
[mm]		[p.]		

216200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position circulaire Z=1 DP + 3 HW

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les dérivés du bois

Exécution

- La première dent est en Diamant et les suivantes sont en Carbure
- Le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas d'éclat en sortie dans la coupe en long

Renseignements

- Pour largeur de chutes jusqu'à 18 mm
- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment DP Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de: 4 segments pour Ø 200 mm / 6 segments pour Ø 250 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)

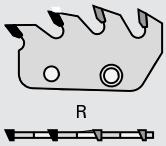
Ø D	Z	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200/250	1+3	12	172288 #	172289 s
[mm]		[p.]		

216200

Segments HW pour déchiqueteurs à segments - position circulaire Z=2 DP + 2 HW

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les dérivés du bois

Exécution

- Les deux premières dents sont en diamant et les suivantes sont en carbure
- Le flanc de la première dent du segment est biaisé à 10 degrés
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas d'éclat en sortie dans la coupe en long

Renseignements

- Pour largeur de chutes jusqu'à 18 mm
- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment DP Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Montage des segments uniquement par jeu; un jeu se compose de: 4 segments pour Ø 200 mm / 6 segments pour Ø 250 mm
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)

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

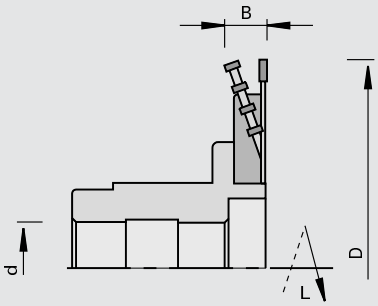
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	Pour la fixation des segments	M8x12,5	995192	10	180010
Vis à tête fraisée		M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007
Bague intercalaire		Ø115x1,0xØ80	955520	1	009255
Vis à tête cylindriques	Pour la fixation des élargisseurs (18 et 36 mm)	M8x16	995111	10	180004
Vis à tête cylindriques	Pour la fixation des élargisseurs (54 mm)	M8x30	995111	10	180005
Vis à tête cylindriques	Pour la fixation des élargisseurs (72 mm)	M8x50	995111	10	180006
Clés contre-coudées		SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
Tournevis	Pour déchiqueteurs	9,0	985730	1	011088
		[mm]		[p.]	

115421

Déchiqueteurs à segments HW Folding montés sur manchon - position circulaire «F»

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Entailleuses
- Pour le fraisage d'entailles de pliage et le feuillurage des dérivés du bois plaqués et revêtus

Exécution

- Denture de la lame de scie: plate «F»
- Rotation n = 3.000 t/min. et n = 6.000 t/min. selon le type de machine

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Lame et segments sont au même diamètre
- L'angle d'ouverture > 90 degrés doit être défini individuellement
- Sens de rotation: voir croquis

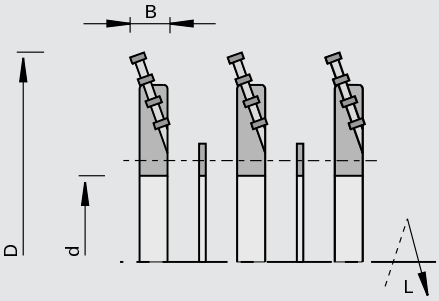
H	Ø D	B	Ø d	Z	Segments Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	200	18	35	40	4x4	Koch, Lehbrink	051210 &	051207 &
25	200	36	35	40	8x4	Koch, Lehbrink	051211 &	051208 &
25	250	36	35	48	12x4	Koch, Lehbrink	164021 &	164022 &
16	250	22	35	48	6x5	Koch, Lehbrink	164027 &	164028 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

115401

Élargisseurs de déchiqueteur Folding HW - position circulaire

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le fraisage d'entailles de pliage dans des grandes épaisseurs de panneaux

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Largeur de montage possible jusqu'à 54 mm
- Pour une largeur de déchiquetage supérieure, utiliser le déchiqueteur Folding existant Ø 200 mm et Ø 250 mm
- Les déchiqueteurs Folding existants et les élargisseurs Folding doivent être au même diamètre
- Chaque élargisseur se compose d'un corps, d'un jeu de segments montés, de bagues intercalaires et de vis
- Sens de rotation: voir croquis

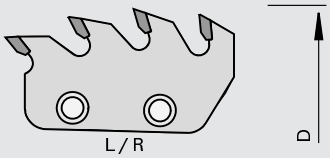
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
250	36-54	80	6x4	164011 &	164012 &
[mm]	[mm]	[mm]			

116210

Segments HW - Z=4 pour déchiqueteurs Folding

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes dans les fraisages d'entailles de pliage

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW Folding Ø 200 mm et Ø 250 mm et pour élargisseur
- Les segments et la lame de scie sont affûtés au même diamètre
- Utilisation des segments à droite et à gauche

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

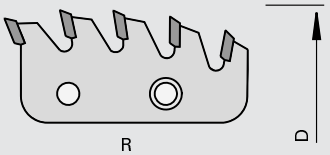
[mm]

116210

Segments HW - Z=5 pour déchiqueteurs Folding

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour le déchiquetage total des chutes des fraisages d'entailles de pliage

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Prêt pour montage sur déchiqueteur à segment HW Folding Ø 200 mm et Ø 250 mm et pour élargisseur
- Les segments et la lame de scie sont affûtés au même diamètre

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

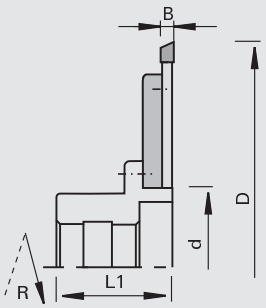
[mm]

115775

Déchiqueteurs HW pour chaînes d'aboutage - Grecon

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages

- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- La livraison comprend: la lame de déchiqueteur, le flasque, les vis et tournevis (non montés); le manchon n'est pas fourni
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

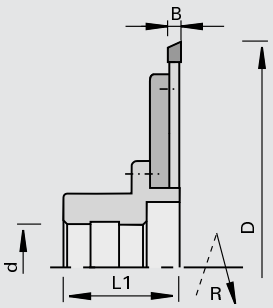
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lames de déchiqueteurs	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Lames de scie HW pour déchiqueteur	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Flasque	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Vis noyée	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10		166709
Tournevis	T20x100	985730	1		166092
Douille pour Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Douille pour DIMTER / NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]		[p.]		

115775

Déchiqueteurs HW monté sur manchon pour chaînes d'aboutage - Grecon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages

- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

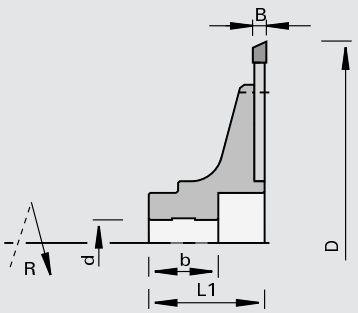
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lames de déchiqueteurs	Ø250x6,3/5xØ75 Z80	102350	1	189033	189032
Lames de scie HW pour déchiqueteur	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Lames de scie HW pour déchiqueteur	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Flasque	Ø210x8,4xØ80	997370	1		182377
Vis noyée	M8x20 DIN 7991-8.8	995121	10		056378
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10		166709
Tournevis	T20x100	985730	1		166092
Douille pour Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Douille pour Grecon-Combipact	Ø250x8x40	997370	1		178783 s
	[mm]		[p.]		

115775

Déchiqueteurs HW monté sur manchon pour chaînes d'aboutage - NKT

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages

- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

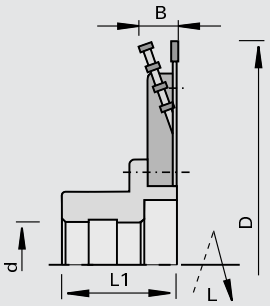
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lames de scie HW pour déchiqueteur	Ø250x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189223	189222
Lames de scie HW pour déchiqueteur	Ø300x8,0/6,1xØ80 Z60	102350	1	189244	189245
Lames de scie HW pour déchiqueteur	Ø350x10,0xØ80 Z60+12	102350	1	189246 s	189247 #
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10		166709
Tournevis	T20x100	985730	1		166092
Douille pour DIMTER / NKT	Ø206x100,3x38 DKN	997370	1		178294
	[mm]		[p.]		

115775

Déchiqueteurs à segments HW monté sur manchon pour chaînes d'aboutage - Grecon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage
- Pour le tronçonnage sans éclat de bois massifs

Exécution

Avantages
- Géométrie de coupe particulière pour une coupe sans éclat et une tenue de coupe élevée
- Ajustement précis des mini-entures d'aboutage
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation: voir croquis

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

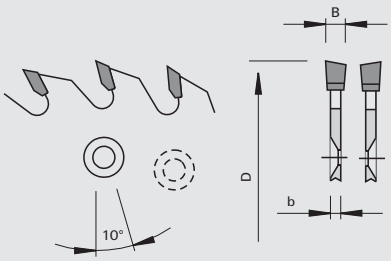
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Lame de scie pour déchiqueteurs	Ø250x4,0/2,8xØ120 Z48	102312	1	189092	189093
Segments HW	Ø250 Z=4	116200	1	189094	189094
Douille pour Grecon	Ø113x59x40DKN	997300	1		189100
Vis noyée	M6x10 DIN EN ISO 10642	995121	10		182598
Vis à tête fraisée	M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	995122	10		055881
Vis à tête cylindrique	M8x16 DIN912	995111	10		001891
Tournevis	SW4x100	985730	1		166091
Tournevis	8,0	985730	1		053874
	[mm]		[p.]		

105320

Lames de scie HW à inciser «WS» - pour chaînes d'aboutage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage Grecon
- Pour l'incisage des bois massifs

Exécution
- 6 trous d'ergots fraisés de chaque côté
- Utilisation à gauche et à droite
- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- En long et en travers, par-dessous

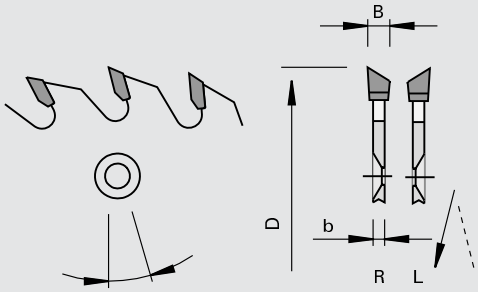
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No.
200	7,0	4.0	75	48	2x6/6,5/95	10	10	Grecon	189539
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]		

105350

Lames de scie HW à inciser «ES» - pour chaînes d'aboutage

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage Grecon-Combipact
- Pour l'incisage des bois massifs

Exécution
- Denture: biaise unilatérale «ES (droite + gauche)»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- En long et en travers des fibres, ainsi que du haut vers le bas
- Sens de rotation: voir croquis

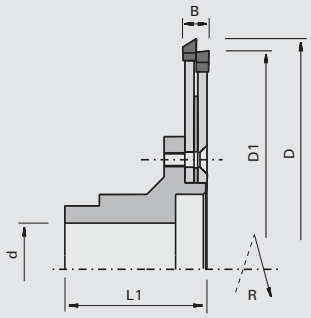
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	◁ d'attaque	◁ de coin		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	5,1	3.5	75	48	6/7/95	10	25	Grecon-Compipact	188947	188948
200	4,7	3.4	75	64	6/6,6/95	10	30	Grecon HS 120	189034	189035
200	6,0	4.0	75	48	6/6,5/95	10	5	Grecon	189540	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[°]	[°]			

105355

Jeu de lames de scie HW à inciser «ES» - pour chaînes d'aboutage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Chaînes d'aboutage Grecon Ultra / Profi Joint
- Pour l'incisage des bois massifs

Exécution
- Denture: biaise unilatérale «ES»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements
- En long et en travers, par-dessous
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

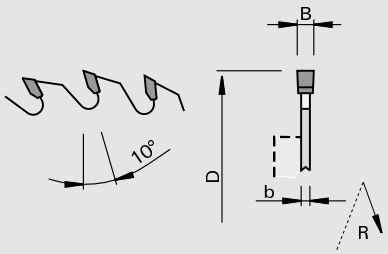
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Lames de scie HW à inciser	Ø200x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189537
Lames de scie HW à inciser	Ø190x6,0/4,0xØ75 Z48	105350	1	189538
Douille pour Grecon	Ø115x61xØ40DKN	997300	1	189543
Bague intercalaire	Ø150x1,5xØ75	955520	1	189542
Vis noyée	M6x20 DIN 7991-8.8	995121	10	183114
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

105311

Lames de scie HW à inciser pour déchiqueteurs «F» - pour déchiqueteurs et flasque

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Pour flasque Ident-No. G 164770 / D 164758 adapté au s-SystemLEUCO
- Pour flasque Ident-No. 006480 adapté aux arbres moteurs Homag, Brandt, IMA, Ø 30 double clavette
- Flasques voir chapitre « Systèmes de serrage»
- La livraison comprend: lame sans flasque
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	3,2	2.2	65	36	6/6,5/90	188266	188267
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	188268	188269
180	3,2	2.2	65	54	6/6,5/90	188270	188271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

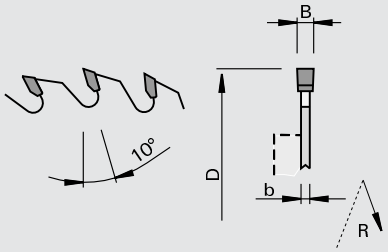
Ensembles complets avec flasque	Ø D	Z		Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	180	36	Homag, Brandt, IMA	105011	1	160656 &	160655 &
	180	48	Homag, Brandt, IMA	105011	1	161274 &	161273 &
	180	54	Homag, Brandt, IMA	105011	1	161272 &	161271 &
	[mm]				[p.]		

105311

Lames de scie HW à inciser pour déchiqueteurs «F» - pour déchiqueteurs et flasque 160849

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Pour flasque Ident-No. 160849 adapté au s-SystemLEUCO
- Flasques voir chapitre « Systèmes de serrage»
- La livraison comprend: lame sans flasque
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

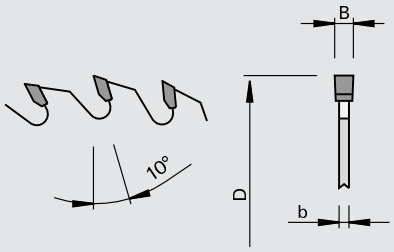
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	188263
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	188264
180	3,2	2.2	50	54	3/22/80	188265
200	3,2	2.2	50	42	3/22/80	188272 &
200	3,2	2.2	50	64	3/22/80	188273
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

105311

Lames de scie HW à inciser «F» - pour déchiqueteurs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneusse doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

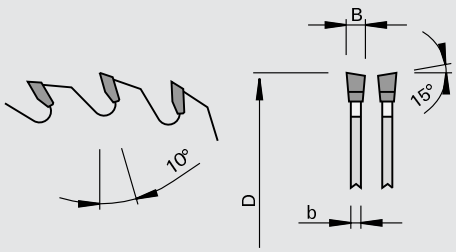
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	36	188295
150	3,2	2.2	40	36	188255 &
150	3,2	2.2	40	48	188256
150	3,2	2.2	55	36	188274
180	3,2	2.2	30	36	188257
180	3,2	2.2	30	54	188259
200	3,2	2.2	30	42	188260
200	3,2	2.2	60	64	188276
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

105320

Lames de scie HW à inciser «WS» - pour déchiqueteurs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses doubles avec dispositif d'incisage, équipée de déchiqueteurs
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: alternée «WS»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance

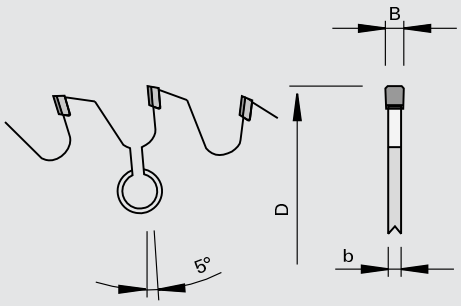
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
150	3,2	2.2	30	48	188292
180	3,2	2.2	30	54	188293
200	3,2	2.2	30	64	188294
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

205241

Lames de scie DP à inciser DIAMAX «F-FA» - pour déchiqueteurs et flasque 160849

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Denture: plate chanfreinée «F-FA»
- n max = 10.000 t/min
- Capacité d'affûtage réduite

Avantages
- Excellente tenue de coupe
- Outil très compétitif

Renseignements
- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 160849 adapté au s-SystemLEUCO

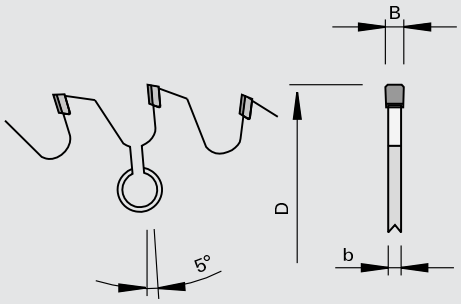
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	173712 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	173716
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	173720
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205241

Lames de scie DP à inciser DIAMAX «F-FA» - pour déchiqueteurs et flasque 006480

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Denture: plate chanfreinée «F-FA»
- n max = 10.000 t/min
- Capacité d'affûtage réduite

Avantages
- Excellente tenue de coupe
- Outil très compétitif

Renseignements
- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) adapté au s-SystemLEUCO

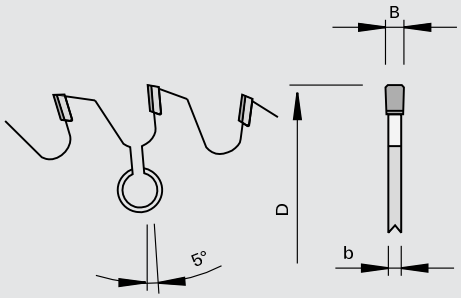
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/6,5/90	20	173714
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	173722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Lames de scie DP à inciser «F-FA» - pour déchiqueteur

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée «F-FA»
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Excellente tenue de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.

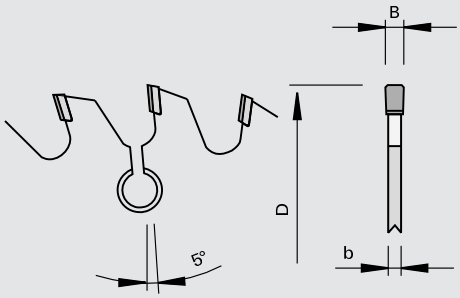
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No.
150	3,2	2.2	55	28	25	169322 s
180	3,2	2.2	30	48	50	169338 s
180	3,2	2.2	30	44	45	169335 s
180	3,2	2.2	30	40	40	169332 s
180	3,2	2.2	30	36	35	169329 s
180	3,2	2.2	30	32	30	169327 s
180	3,2	2.2	30	28	25	169326 s
180	3,2	2.2	30	24	20	169325 s
150	3,2	2.2	55	32	30	169323 s
150	3,2	2.2	55	24	20	169321 s
200	3,2	2.2	30	24	20	169341 s
150	3,2	2.2	60	36	35	170173 s
150	3,2	2.2	55	36	35	169324 s
150	3,2	2.2	60	28	25	170171 s
150	3,2	2.2	60	32	30	170172 s
200	3,2	2.2	30	28	25	169343 s
150	3,2	2.2	60	24	20	170170 s
200	3,2	2.2	30	48	50	169353 s
200	3,2	2.2	30	44	45	169351 s
200	3,2	2.2	30	40	40	169349 s
200	3,2	2.2	30	36	35	169347 s
200	3,2	2.2	30	32	30	169345 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	

205041

Lames de scie DP à inciser «F-FA» - pour déchiqueteur et flasque 160849

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée «F-FA»
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Excellente tenue de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 160849 adapté au s-SystemLEUCO

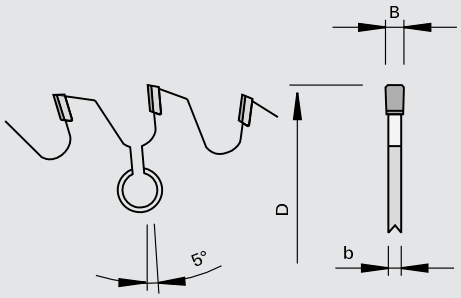
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	168905 s
180	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	168907 s
180	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	168909 s
180	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169330 s
180	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169333 s
180	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169336 s
180	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169339 s
200	3,2	2.2	50	24	3/22/80	20	169342 s
200	3,2	2.2	50	28	3/22/80	25	169344 s
200	3,2	2.2	50	32	3/22/80	30	169346 s
200	3,2	2.2	50	36	3/22/80	35	169348 s
200	3,2	2.2	50	40	3/22/80	40	169350 s
200	3,2	2.2	50	44	3/22/80	45	169352 s
200	3,2	2.2	50	48	3/22/80	50	169354 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

205041

Lames de scie DP à inciser «F-FA» - pour déchiqueteur et flasque 006480

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour l'incisage sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: plate chanfreinée «F-FA»
- Capacité d'affûtage 4 mm

Avantages

- Excellente tenue de coupe

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Pour flasque Ident-No. 006480 (Homag, Brandt, IMA) adapté au s-Sys-temLEUCO

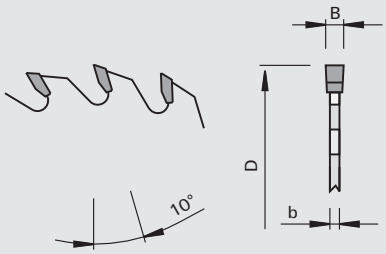
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Avance conseillée	Ident-No.
180	3,2	2.2	65	24	6/5,5/90	20	168906
180	3,2	2.2	65	28	6/5,5/90	25	168908 s
180	3,2	2.2	65	32	6/6,5/90	30	169328 s
180	3,2	2.2	65	36	6/5,5/90	35	169331 s
180	3,2	2.2	65	40	6/6,5/90	40	169334 s
180	3,2	2.2	65	44	6/5,5/90	45	169337 s
180	3,2	2.2	65	48	6/6,5/90	50	169340 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[m/min]	

102312

Lames de scie HW pour la mise à format «F» - pour déchiqueteurs

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

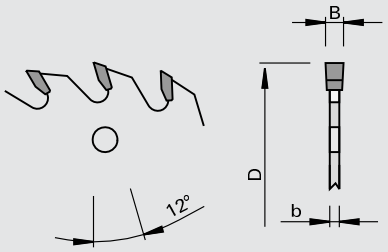
Ø D	B	b	Ø d	Z	Forme de dent	Ident-No.
250	4,0	2.8	80	54	plate à division égale	188248
250	4,0	2.8	80	78	plate à division égale	188249
255	4,0	2.8	60	60	plate à division égale	188251
255	4,0	2.8	80	60	plate à division égale	188253 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

102312

Lames de scie HW pour la mise à format «F» - pour déchiqueteurs High-Tech

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

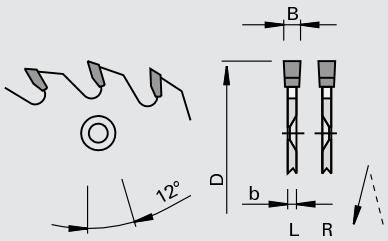
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Forme de dent	Ident-No.
250	4,0	2.8	100	72	6/6,5/172	plate avec 6 dégagements	188245 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

102312

Lames de mise à format HW «F» pour déchiqueteur TwinTec

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour le débit et la mise à format des dérivés du bois revêtus ou non

Exécution

- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

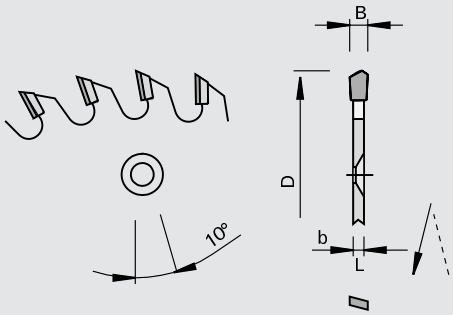
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2.8	80	48	6/6/154	169820	169819
220	4,0	2.8	80	60	6/6/154	169818	169817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

202062

Lames de scie DP unilatérale biaise pour déchiqueteur TwinTec «ES-FA»

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la mise à format sans éclat des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Denture: biaise unilatérale chanfreinée avec angle d'axe «ES-FA»
- n max = 7.200 t/min
- Capacité d'affûtage 4 mm; affûtage des flancs possible
- Lame à pas régulier

Avantages

- Temps de réglage réduit grâce à des tenues de coupe élevées

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Adapté à l'incisage/déchiquetage (RZ) et au double déchiquetage (DZ)
- A monter sur le déchiqueteur TwinTec LEUCO
- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de n = 6.000 t/min.
- Sens de rotation: voir croquis

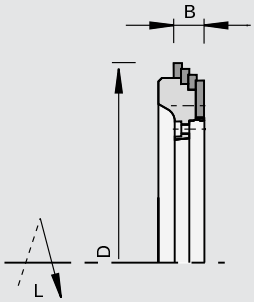
Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance RZ	Avance DZ	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
220	4,0	2.8	80	24	15	25	171353 s	171354 s
220	4,0	2.8	80	30	20	32,5	171355 s	171356 s
220	4,0	2.8	80	36	25	40	171357	171358
220	4,0	2.8	80	42	27,5	45	171359 s	171360 s
220	4,0	2.8	80	48	30	50	171361 s	171362 s
220	4,0	2.8	80	54	35	55	171363 s	171364 s
220	4,0	2.8	80	60	40	60	171365	171366 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]	[m/min]		

115205

Bagues HW pour déchiqueteurs TwinTec

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Pour la mise à format sans éclat dans la coupe en travers

Exécution

- Coupe disposition en gradins
- Couteaux Z=1 carbure monobloc avec angle d'axe

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
239	18,4	4x6	172304 s	172303 s
[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
Vis à tête cylindriques	M5x12 T20	995115	10	171237
	[mm]		[p.]	

150501

Couteaux VHW pour déchiqueteurs TwinTec

Produit

Schéma

LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

Machine / Application

- Pour l´application dans le déchiqueteur TwinTec

Exécution

- Z = 1 VHW
- Avec angle d´axe

Avantages

Renseignements

- Un jeu se compose de 6 couteaux
- Équipement complet pour position circulaire: 12 couteaux / position gradins: 24 couteaux

		Ident-No. [L]		Ident-No. [R]
		171232		171233
Pièces de rechange	**Dimension**	**Class-No.**	**VP**	**Ident-No.**
Vis à tête fraisée	M5x13,5 T20	995125	10	171238
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

232921

Couteaux pour déchiqueteurs TwinTec brasés DP

Produit

Schéma

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Pour l´application dans le déchiqueteur TwinTec

Exécution

- Z = 1 brasé DP
- Avec angle d´axe

Avantages

Renseignements

- Un jeu se compose de 6 couteaux
- Équipement complet pour position circulaire: 12 couteaux / position gradins: 24 couteaux

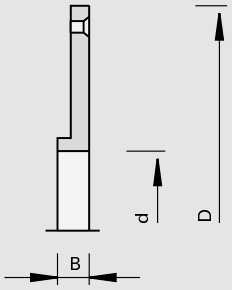
		Ident-No. [L]		Ident-No. [R]
		171234		171235
Pièces de rechange	**Dimension**	**Class-No.**	**VP**	**Ident-No.**
Vis à tête fraisée	M5x13,5 T20	995125	10	171238
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

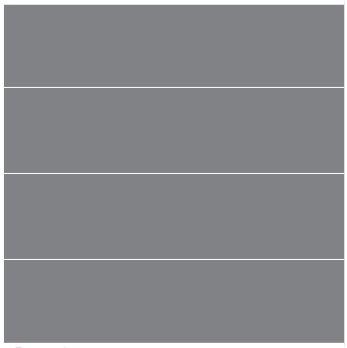
997300

Flasques pour déchiqueteurs TwinTec

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour la fixation de la lame de scie circulaire sur le déchiqueteur TwinTec

Exécution

Avantages

Renseignements

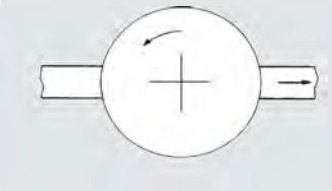
- En double déchiquetage, la lame de scie est vissée sur la flasque
- Livraison avec flasque et vis tête fraisée M5x16 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
170	12	60	171367 s
[mm]	[mm]	[mm]	

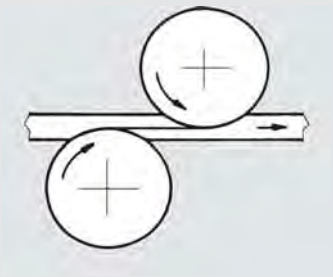
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	Pour la fixation de la lame de scie circulaire sans flasque	M5x10 T20	995125	10	171236
Vis à tête fraisée	Pour la fixation du flasque	M5x16 T20	995125	10	164839
Tournevis		T20x100	985730	1	166092
		[mm]		[p.]	

Exemple d´application

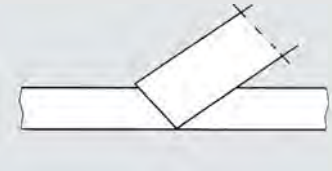
Déchiquetage



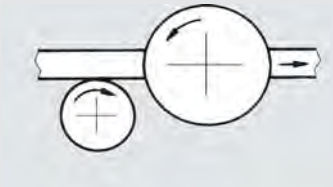
Double déchiquetage



Déchiquetage Folding



Inciser / Déchiqueter



Commande / requête d'outils particuliers: Déchiqueteurs

Veuillez copier ce document et le renvoyer rempli à l'un des bureaux de vente LEUCO. (Veuillez n'envoyer qu'une description d'outil)

N° client: _____
Société: _____
Usine: _____
Rue, n°: _____
Code postal/ville: _____
Pays: _____
Interlocuteur: _____
Tel.: _____
Lieu et date: _____

Commande: O
Requête: O

Date de livraison semaine calendaire: _____
(sans engagement)
Nombre de pièces: _____

Fax: _____
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Serie: _____
Régime fonctionnement [t/min] _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____
Diamètre de la bride [mm]: _____
Puissance du moteur (moteur du déchiqueteur) [kW]: _____
Type d'utilisation:

Déchiqueteur	Sens contraire:	O
	Dans le sens de l'avance:	O
Type de traitement:	Déchiquetage	O
	Inciser / Déchiqueter	O
	Double déchiquetage	O

Pièce à travailler

Designation: _____
Épaisseur du matériel [mm]: _____
Largeur de déchiquetage [mm]: _____

Qualité de coupe:	Pré-déchiquetage	O
	Déchiquetage fini	O
	Folding	O
	Circulaire	O
	Coupe graduée	O
Sens du traitement:	longitudinal	O
(bois massifs)	transversal	O

oui O non O

Revêtement

Designation: _____

Infos supplémentaires: _____

Outil

Déchiqueteurs Compact	O
Déchiqueteurs à segments	O
Déchiqueteurs TwinTec	O
Déchiqueteur à rayon	O
Autres:	O

Diamètre du tranchant D [mm] _____
Largeur de déchiquetage [mm]: _____

Nombre de tranchants [p.]: _____
Lame de scie _____
Nombre x nombre de dents des segments: _____ X _____

Sens de rotation droite O gauche O

Interface

Manchon:

Double clavette	largeur	Hauteur
Clavette	largeur	Hauteur

Manchon Hydro: _____
s-System Hydro: _____
s-System: _____
Autres: _____

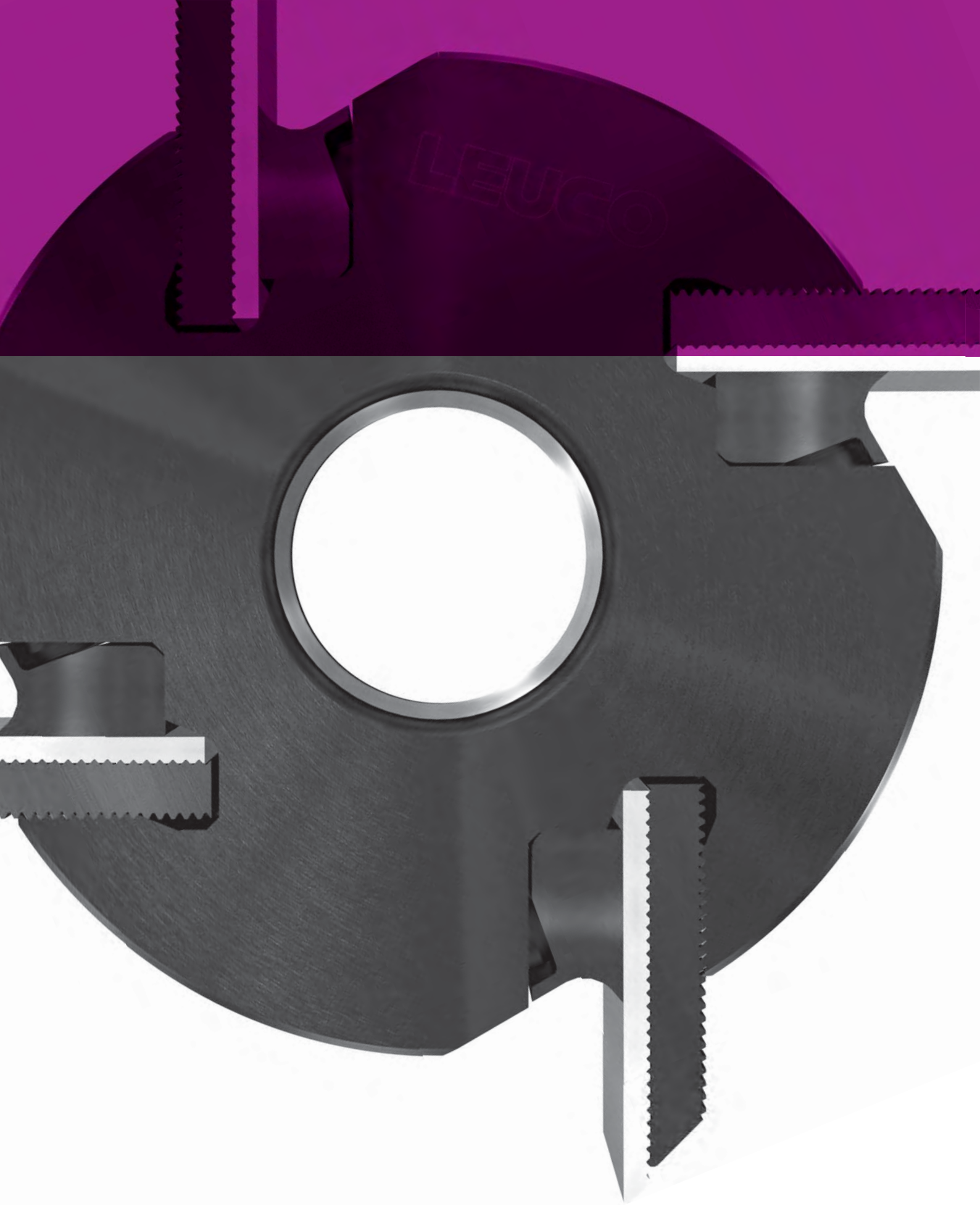
Matériau de coupe

Lame de scie	Carbure	O
	Diamant	O
Segments:	Carbure	O
	Diamant	O

o cochez les cases correspondantes

Schéma de l'outil:

517-01.0708



LEUCO

Outils de fraisage à alésage

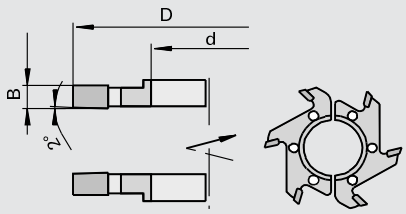
Produit	Page
Travailler les chants	3–1
Postforming	3–67
Rainurer	3–71
Dresser / Feuillurer / Chanfreiner / Arrondir	3–87
Profiler	3–111
Fond de rainure	3–131
Raboter	3–133
Lier	3–147
Informations techniques	3–160

122110

Fraises HW à affleurer les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Exécution en deux parties
- Fraisé des deux côtés
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

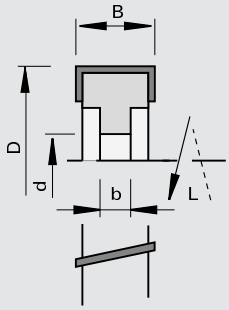
Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	6,0	6.0	30	6	IMA (BIMA)	716658 s	716657 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fraises HW à affleurer les chants

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

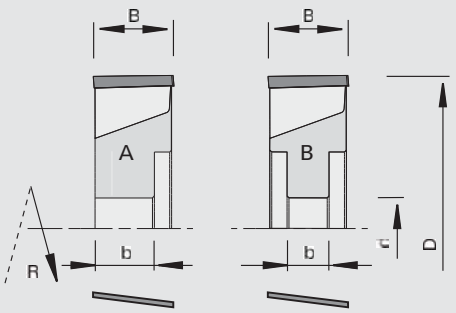
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10.5	16	4	5x2,3	10	Homag	180796 s	180795 s
100	25	15	30	4		15		160647 s	160109 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122112

Fraises à affleurer les chants HW - SCM-Stefani

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSK	182985 s	182986 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	A	SCM-Stefani-RSP	182989 s	182990 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

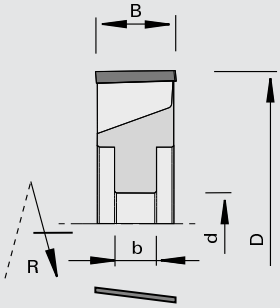
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-RSP	182991 s	182992 s
80	20	11	16	4	5x2,3	12	B	SCM-Stefani-R	182617 s	182618 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]				

222210

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 23.800 min -1

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

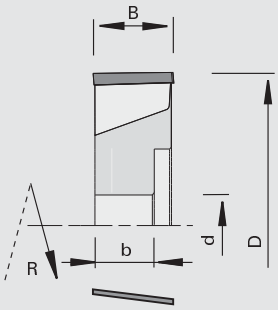
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	20	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani	182976 s	182975 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

222510

Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n´est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

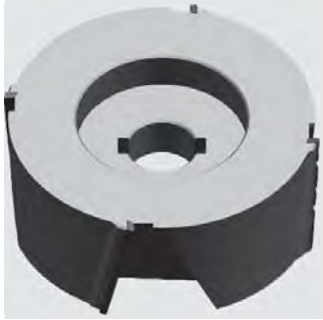
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182979 s	182980 s
70	20	14.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSK	182977 s	182978 s
75	20	10.5	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182981 s	182982 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

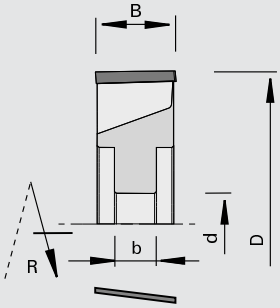
222510

Fraises DP CM à affleurer les chants DIAMAX - SCM Stefani

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n´est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

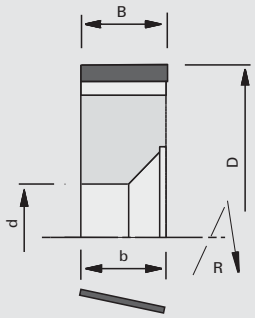
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
75	30	11	16	4	5x2,3	12	SCM-Stefani-RSP	182983 s	182984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]			

122110

Fraises CM HW à affleurer les chants - HOLZ-HER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n´est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d´aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

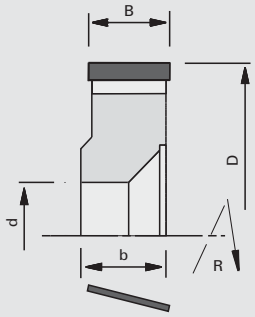
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	18	17	20	2	5x2,2	10	24000	HOLZ-HER-1828	183113 s	183112 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

122110

Fraises HW à affleurer les chants CM - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1828
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- AirStream-System
- ChipMeister

Avantages
- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et AirStream-System
- La machine n´est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d´aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

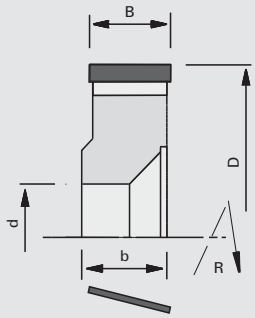
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	◁ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,3	10	18000	HOLZ-HER-1828	184747	184746
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

222810

Fraises DP à affleurer les chants CM - HOLZ-HER 1828 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1828
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

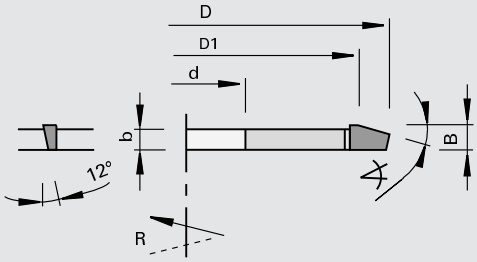
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	∢ d'axe	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	18	19	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184749 s	184748 s
70	19	20	20	4	5x2,2	12	18000	HOLZ-HER 1828	184751 s	184750 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]			

122115

Fraises HW à affleurer les chants - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n = 8.100 - 13.800 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

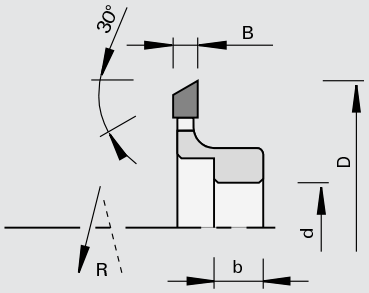
∢ chanfrein	Ø D1	Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'axe		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	60	66	4,0	3.0	16	6	12	Brandt	819482 s	819481 s
16		96	5,8	5.0	40	12	12	Brandt	164658 s	164657 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]			

122100

Fraises HW à affleurer les chants - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

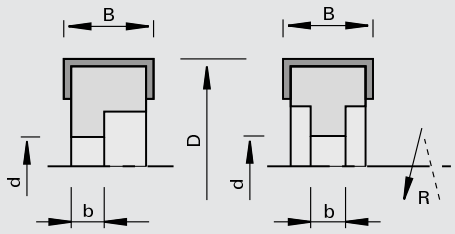
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
73	6,0	12	20	12	6x3,5	IMA	171240	171239
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

120100

Porte-outils HW à affleurer les chants

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
50	12	10	16	4	5x2,3	Sudhoff, EBM, Ney		167258
50	12	10	16	2	5x2,3	Homag, Homburg		164066 s
50	15	10	16	4	5x2,3	EBM		179139
50	15	10	16	2	5x2,3	IMA, Raimann		164067
61	12	10	16	3	5x2,3	Homag		167899 s
61	20	11	16	3	5x2,3	Homag		167900 s
70	12	10	16	6	5x2,3	Brandt, Homag		164073
70	12	10	16	4	5x2,3	Brandt, Homag		164068 s
70	20	11	16	2	5x2,3	Reich		182077 s
70	20	11	16	4	5x2,3	Homag, HOLZ-HER 1823, Biesse Akron 400 RS 502		164071
70	20	20	16	4	5x2,3	Ott		164069
70	20	12.5	20	6	2/6x3,5	IMA, SCM-IDM	164134 s	164080 s
70	20	12.5	20	4	6x3,5	Brandt, Homag	164133 s	164079 s
70	20	11	20	4	6x3,5	HOLZ-HER		164070 s
80	40	25	30	4	8x3,3	HOLZ-HER		164072
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	15	12	1.5	150515	10	003081
	20	12	1.5	150515	10	003082
	40	12	1.5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

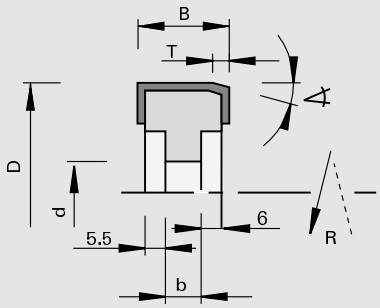
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	925300	2	164526
Coins de serrage	B=18	164069, 164070, 164071, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	925300	2	164076
Coins de serrage	B=39	164072	925300	2	164077
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	164066, 164067, 164068, 164073, 167258, 167899, 179139	995161	10	180002
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	164069, 164070, 164071, 164072, 164079, 164080, 164133, 164134, 167900, 182077	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

120100

Porte-outils HW à affleurer les chants - HOLZ-HER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	T	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	70	29,5	17	20	5,0	4	HOLZ-HER	164462 s	164463 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour sens de rotation à gauche	29,5	12	1.5	150515	10	160618
pour sens de rotation à droite	29,5	12	1.5	150515	10	160118
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

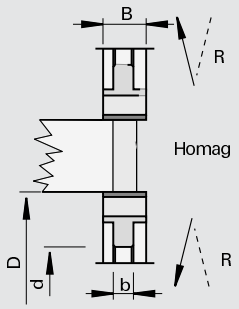
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	925300	2	164185
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

120101

Porte-outils HW à affleurer les chants - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150517	10	170248
	20	14.3	2.5	150517	10	168509
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

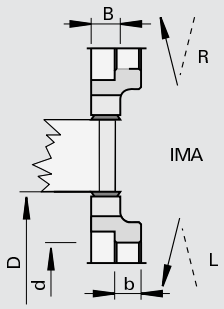
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10	166709
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

120101

Porte-outils HW à affleurer les chants - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150517	10	170248
	[mm]	[mm]	[mm]			

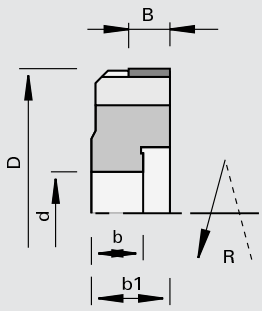
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10	166709
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

222210

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Brandt, Homag, SCM-IDM, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- Sans angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

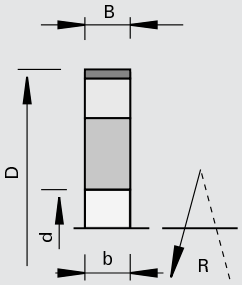
Ø D	B	b	b1	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	10	12.5	19	20	4	6x2,8	Brandt, Homag, IMA	175787 s	175786 s
70	10	12.5	19	20	6	5x2,3	SCM-IDM	175789 s	175788 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

222510

Fraises DP à affleurer les chants DIAMAX - Brandt, Homag, Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Biesse Akron 400 RS 502
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite 2,0 mm
- Sans angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

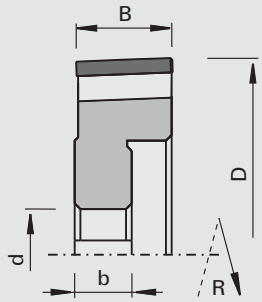
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
70	10	10	16	4	5x2,3	175779
70	10	10	16	6	5x2,3	175780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

222510

Fraises CM DP à affleurer les chants DIAMAX - Ott

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Ott
- Pour dresser et affleurer les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

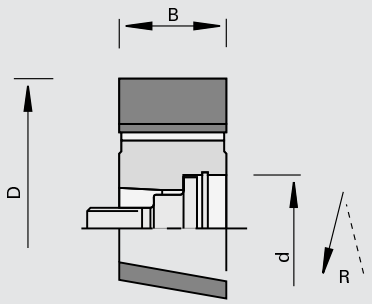
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	16,5	10	16	4	5x2,3	185677 #	185678 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122110

Fraises HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
70	35	HSK 25R	4	178035	s	178034	s
[mm]	[mm]	[mm]					

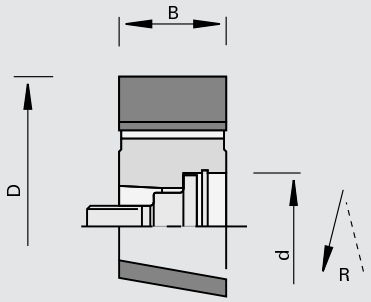
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

122110

Fraises CM HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	HSK 25R	4	180765	180766
[mm]	[mm]	[mm]			

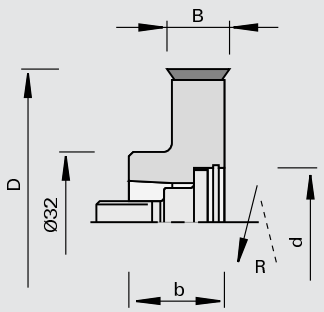
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

120101

Porte-outils HW à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise ; plaquettes réversibles avec 4 coupes
- Matériau de coupe: HW HL Solid 20
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14,3	14.3	2.5	150517	10	170248
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

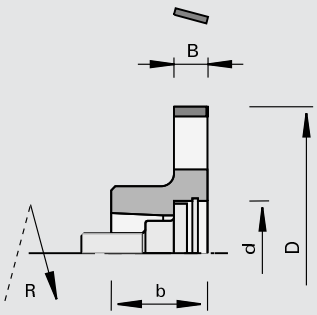
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10	166709
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222510

Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R DIAMAX - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Faible coût d'acquisition grâce à une production en grande série

Renseignements

- Non réaffûtable pour conserver le même diamètre de base
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	8,0	23	HSK 25R	4	177651	177652
70	15	23	HSK 25R	4	177653	177654
70	8,0	23	HSK 25R	6	180492	180493
70	15	23	HSK 25R	6	180494 s	180495 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

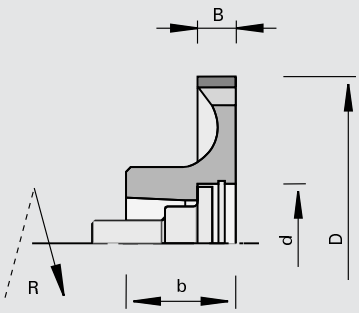
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222812

Fraises DP à affleurer les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOMAG, type FF et fraisage de finition - IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec angle d'axe

Avantages

- Haute précision de concentricité
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit
- Faible coût d'acquisition grâce à une production en grande série

Renseignements

- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Z = 8 für Vorschub 45 à 60 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-System)
- Diamètres de base constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
70	15	23	HSK 25R	4	180934	s	180935	s
70	15	23	HSK 25R	6	180936	s	180937	s
70	8,0	23	HSK 25R	4	181176		181177	
70	8,0	23	HSK 25R	6	181178		181179	
70	8,0	23	HSK 25R	8	181180	s	181181	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

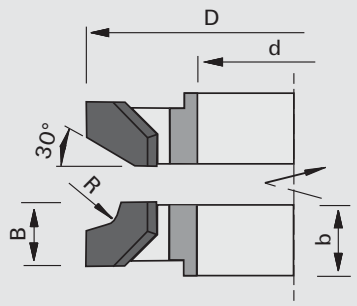
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

122110

Fraises DIAMAX à arrondir ou chanfreiner HW en une partie - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour affleurer, arrondir et chanfreiner les chants en bois et chants PVC

Exécution

- Avec angle d´axe
- Exécution en une partie
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

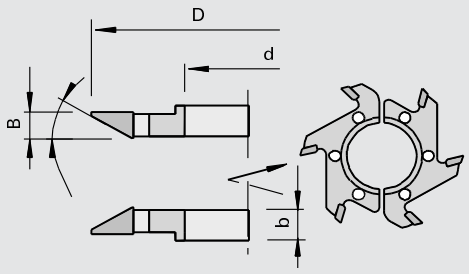
R	∢ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192419	192418
1,3		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192573 s	192574 s
1,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184351	184352
2,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184353	184354
2,5		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192575 s	192576 s
3,0		65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184355	184356
	2	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192577 s	192578 s
	15	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192579 s	192580 s
	30	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	184357	184358
	45	65	10	10.7	30	6	IMA (BIMA)	192581 s	192582 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fraises HW à chanfreiner les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Exécution en deux parties
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

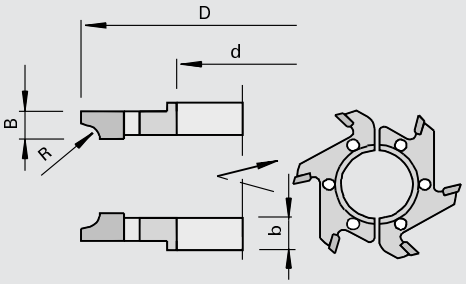
∢ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30	70	9,0	9.0	30	6	IMA (BIMA)	180164	180163
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

122110

Fraises HW à arrondir les chants en deux parties - IMA (BIMA)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA type BIMA avec agrégat de plaquage / agrégat d'affleurage 6135
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Exécution en deux parties
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

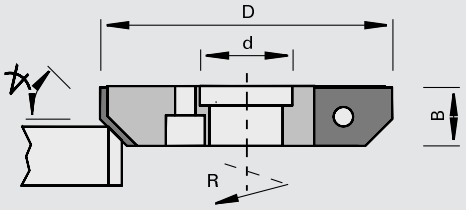
R	Ø D	B	b	Ø d	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70	6,0	6.0	30	6	IMA (BIMA)	180155 s	180156 s
2,0	70	9,0	9.0	30	6	IMA (BIMA)	180157	180158
3,0	70	9,0	9.0	30	6	IMA (BIMA)	180167	180168
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120102

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants pour BAZ - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- centres d'usinage Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- La livraison comprend 3 plaquettes de rechange
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
5	60	12	19	3	179207	s	179206	s
15	60	12	19	3	178634	s	178633	s
30	60	13,5	19	3	178632		178631	
45	60	12	19	3	178630	s	178629	s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]					

Plaquettes interchangeables	∢ de chanfrein	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	5	12	16	2.0	151586	10	179174	179173
	15	11,7	16	2.0	151586	10	177042	177045
	30	13,5	16	2.0	151586	10	177043	177046
	45	12,2	16	2.0	151586	10	177822	177823
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

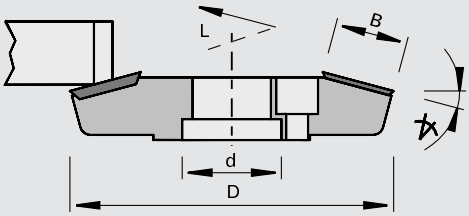
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	11x10x7	925300	2	178759
Butées magnétiques	0,0	997800	1	016613
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

120101

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants pour centres d'usinage (spécifique pour alaises minces) - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- centres d'usinage Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Spécifique pour alaises minces
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	78	11,5	19	3	186577 s	186576 s
15	62	14	19	3	178640	178639
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	178639, 178640	150558	10	003079
Traceurs triangulaires	22	19.05	2.0	186576, 186577	150557	10	180779
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

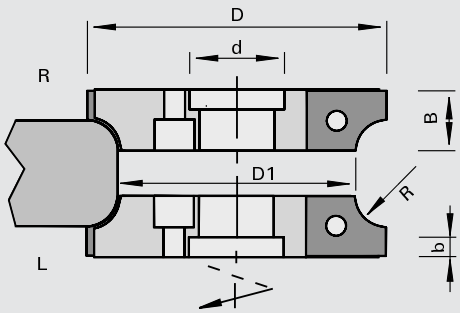
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis pour traceur	M5x6,8 T15	186576, 186577	995125	10	180839
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	178639, 178640	995125	10	176199
Tournevis	T20x100	178639, 178640	985730	1	166092
	[mm]			[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants pour BAZ - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- centres d'usinage Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 1,5 - 3 mm; R 4 - 5 mm
- La livraison comprend 3 plaquettes de rechange
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	15	4.0	19	3	185197 &	185198 &
1,5	59	50	15	4.0	19	3	185199 &	185200 &
2,0	59	50	15	4.0	19	3	180749 &	180748 &
2,5	59	50	15	4.0	19	3	185201 s	185202 s
3,0	59	50	15	4.0	19	3	180751 &	180750 &
4,0	63	50	15	4.0	19	3	178795 s	178794 s
5,0	63	50	15	4.0	19	3	178797 s	178796 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,0	13	15	2.0	151545	10	180722	180721
	1,5	13	15	2.0	151545	10	181954	181953
	2,0	13	15	2.0	151545	10	181956	181955
	2,5	13	15	2.0	151545	10	180728 s	180727 s
	4,0	14	17	2.0	151546	10	177036 s	177040 s
	5,0	15	17	2.0	151545	10	177037	177041
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

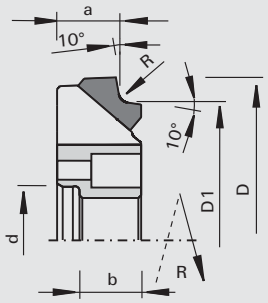
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	11x10x7	925300	2	178759
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Butées magnétiques	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[p.]	

222582

Fraises DIAMAX hautes performances à arrondir les chants DP pour BAZ - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- centres d'usinage Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face d'attaque polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- Très haut niveau d'équilibrage
- Exécution Z6
- n max = 24 000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un très bon niveau d'équilibrage et à un grand nombre de dents
- Possibilité de renoncer au raclage

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

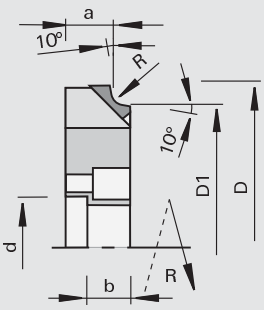
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185977 s	185978 s
1,5	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185979 s	185980 s
2,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185981 s	185982 s
3,0	59	50	11	11	19	6	3/4,2/25	185983 s	185984 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- centres d'usinage Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

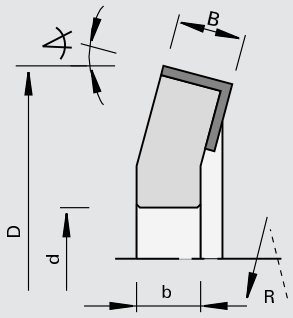
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	NL	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	11	9.5	19	3	3/4,2/25	179414 s	179415 s
2,0	57	50	11	9.5	19	3	3/4,2/25	179416	179417
3,0	57	50	11	9.5	19	3	3/4,2/25	179418 s	179419 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120120

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	65	12	11	16	3	5x2,3	Homag	167735 s	167734 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

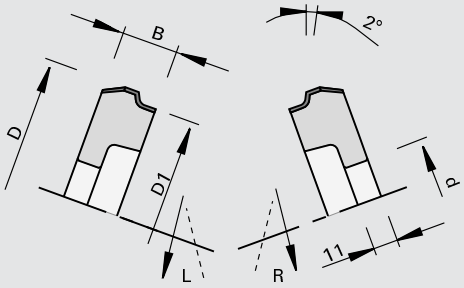
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	925300	2	164526
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - Homag Softforming

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag dans le processus de Softforming
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - R 3 mm; R 5 - 8 mm
- Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163079 s	163080 s
3,0	75	66	20,5	11	16	3	5x2,3	163081 &	163082 &
5,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163085 &	163086 &
6,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163087 &	163088 &
8,0	80	66	30	11	16	3	5x2,3	163091 s	163092 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	20,5	15	2.0	151545	10	163062 s
	3,0	20,8	15	2.0	151545	10	163063
	5,0	30	17	2.0	151545	10	163065
	6,0	30,5	17	2.0	151545	10	163066
	8,0	30,5	17	2.0	151545	10	163068 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

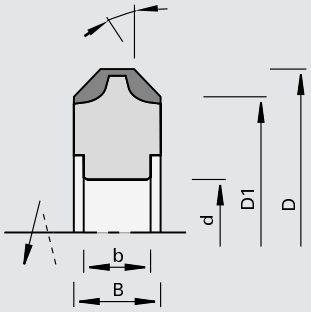
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=18	163079, 163080, 163081, 163082	925300	2	163077 s
Coins de serrage	B=27,6	163085, 163086, 163087, 163088, 163089, 163090, 163091, 163092	925300	2	163078 s
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120102

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
45	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	171189 &
45	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	173379 &
45	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag	173380 &
45	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	172728 &
45	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	173381 &
45	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	172729 &
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	∢ de chanfrein	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 57	45	12	12	1.5	151545	10	171190
pour Ø D = 62/73/82	45	16	17.5	2.0	151545	10	169292
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

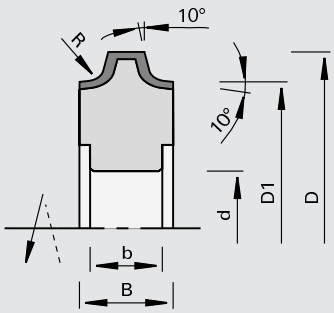
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=15,6	173379, 173380, 173381	925300	2	169246
Coins de serrage	B=15,6	172728, 172729	925300	2	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	180214
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009671
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
2,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170338 s
3,0	57	50	12	12	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	170339 s
2,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177030
3,0	58	50	12	10	16	4	5x2,3	Brandt	177031 &
2,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	179997 s
3,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169241 s
5,0	62	50	16	10	16	2	5x2,3	HOLZ-HER	169243 s
2,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171128
3,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171129 &
4,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171130 &
5,0	73	61	16	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	171131 &
6,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170254 &
8,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170256 &
9,0	81	61	24	11	16	3	5x2,3	Homag, Ott	170257 &
2,0	78	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	182086 &
2,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170192 &
3,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170193 &
4,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170194 &
5,0	82	70	16	11	16	4	5x2,3	Brandt	170195 &
2,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171132 &
3,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171133 &
4,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171134 &
5,0	73	61	16	11	20	3	6x3,5	HOLZ-HER	171135 &
2,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166882 &
3,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166881 &
4,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166880 &
5,0	82	70	16	11	20	4	6x3,5	IMA, Wilmsmeyer	166879 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 57	2,0	12	12	1.5	151545	10	170340
pour Ø D = 57	3,0	12	12	1.5	151545	10	170341
pour Ø D = 58	2,0	12	13	2.0	151545	10	177033
pour Ø D = 58	3,0	12	13	2.0	151545	10	177032
pour Ø D = 78	2,0	16	15.5	2.0	151545	10	182087
pour Ø D = 81	6,0	24	22	2.0	151545	10	170258
pour Ø D = 81	8,0	24	22	2.0	151545	10	170260
pour Ø D = 81	9,0	24	22	2.0	151545	10	170261 #
pour Ø D = 62/73/82	1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745
pour Ø D = 62/73/82	1,5	16	17.5	2.0	151545	10	176583
pour Ø D = 62/73/82	2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489
pour Ø D = 62/73/82	3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490
pour Ø D = 62/73/82	4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 62/73/82	5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

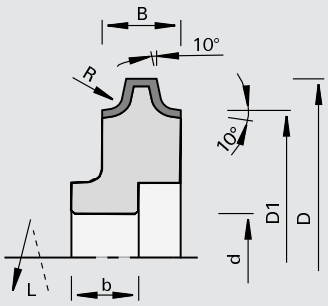
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10,5	177030, 177031	925300	2	175640
Coins de serrage	B=15,6	169241, 169243, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997	925300	2	169246
Coins de serrage	B=15,6	166879, 166880, 166881, 166882, 170192, 170193, 170194, 170195, 182086	925300	2	163488
Coins de serrage	24x14,5x7	170254, 170256, 170257	925300	2	170262
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	177030, 177031	995161	10	050565
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	166879, 166880, 166881, 166882, 169241, 169243, 170192, 170193, 170194, 170195, 170338, 170339, 171128, 171129, 171130, 171131, 171132, 171133, 171134, 171135, 179997, 182086	995161	10	180214
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	170254, 170256, 170257	995161	10	180001
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009671
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Corps de porte-outils identique pour rayon 1 - 5 mm et chanfrein

Renseignements

- Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168373 s	168374 s
3,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168353 s	168354 s
4,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168375 s	168376 s
5,0	82	70	16	13	20	4	6x3,5	168377 s	168378 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	∢ de chanfrein	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette interchangeable à chanfreiner	45		16	17.5	2.0	151545	10	169292
Plaquettes interchangeables à arrondir		1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745
Plaquettes interchangeables à arrondir		2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489
Plaquette interchangeable à arrondir		3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490
Plaquette interchangeable à arrondir		4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491
Plaquette interchangeable à arrondir		5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

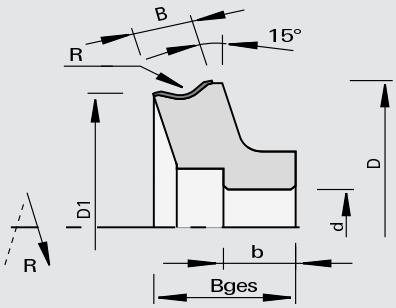
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=15,6	925300	2	163488
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants HW (coudé) - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 4 mm
- Sens de rotation: voir croquis

R	Ø D	Ø D1	B	b	b1	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4,0	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172712 s	172711 s
3,0	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172710 s	172709 s
2,0	77.6	70	13	13	27.9	20	4	6x3,5	172708 s	172707 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	13	16	2.0	151555	10	172713
	3,0	13	16	2.0	151555	10	172714
	4,0	13	16	2.0	151555	10	172715 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

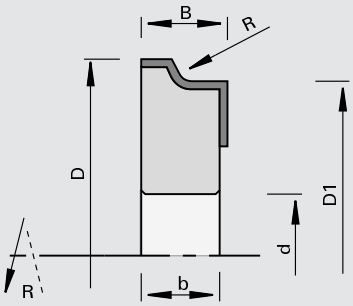
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=12	925300	2	162095
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans les chants en bois massifs grâce aux couteaux avec angle d'axe

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
2,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	180441	s	180440	s
3,0	78	70	18,5	10	16	4	5x2,3	173389	s	173388	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]				

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	19,6	15.2	2.0	151546	10	173817	173816
	3,0	19,6	15.2	2.0	151545	10	173393	173392
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

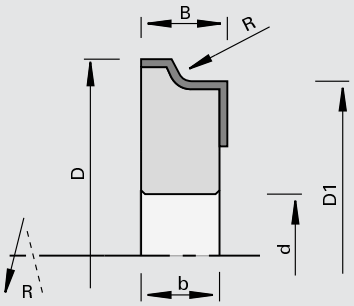
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=17	pour tous	925300	2	167971
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	180002
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants - Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt, EBM, HOLZ-HER 1942M
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Corps de porte-outils identique pour R 2 - 3 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	179995	179996
2,5	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177325 &	177326 &
3,0	56	50	15	11	16	3	5x2,3	177327 #	177328 #
2,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172138	172137
3,0	56	50	12	11	16	4	5x2,3	172140 s	172139 s
2,0	56	50	16	11	16	4	5x2,3	178215 s	178214 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	14.5	2.0	151545	10	172142	172141
	3,0	12	14.5	2.0	151545	10	172144	172143
	2,0	15	14.5	2.0	151545	10	177317	177318
	2,5	15	14.5	2.0	151545	10	177319	177320
	3,0	15	14.5	2.0	151545	10	177321	177322
	2,0	16,1	14	2.0	151546	10	178219	178218
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

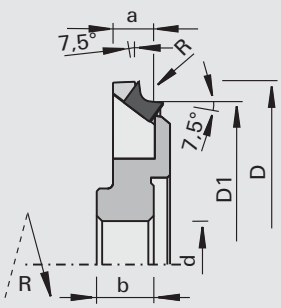
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	172137, 172138, 172139, 172140	925300	2	171221
Coins de serrage	B=13	177325, 177326, 177327, 177328, 179995, 179996	925300	2	177332
Coins de serrage	B=15	178214, 178215	925300	2	178213 o
Vis sans tête	M5x10 DIN EN ISO 4026	172137, 172138, 172139, 172140	995161	10	180028
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	995161	10	180214
Butées magnétiques	0,0	pour tous	997800	1	016613
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	172137, 172138, 172139, 172140	985730	1	009671
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	177325, 177326, 177327, 177328, 178214, 178215, 179995, 179996	985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

222582

Fraises CM DP à arrondir les chants DIAMAX - Ott

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Ott
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent
- Dépouille polies
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

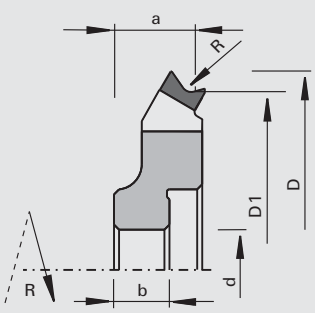
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	69	61	10	10.5	16	4	5x2,3	185681 s	185682 s
2,0	69	61	10	10.5	16	4	5x2,3	185679	185680
3,0	69	61	10	10.5	16	4	5x2,3	185683 s	185684 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Ott HFR 06.2

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Ott HFR 06.2
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent
- Dépouille polies
- Sans angle d'axe
- n max = 23.800 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

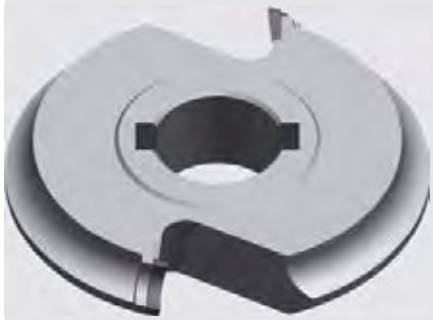
Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	72	15.3	11	16	4	5x2,3	185685 s	185686 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

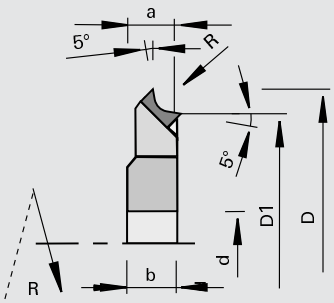
222282

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

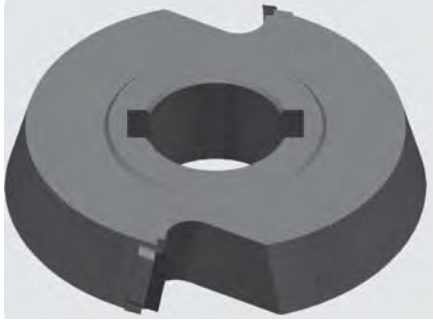
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182141	182142
2,5	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182143 s	182144 s
3,0	57	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182145 s	182146 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

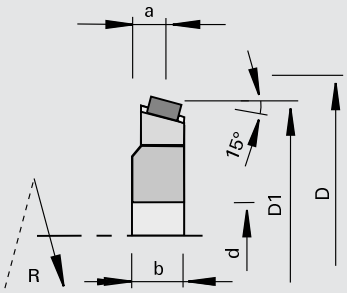
222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

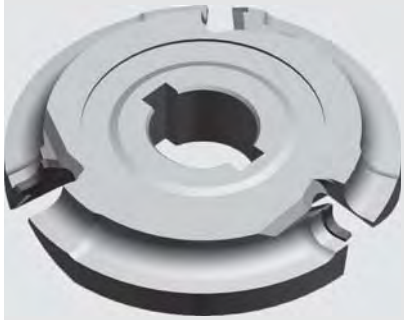
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	52	50	8.5	12.5	16	2	5x2,3	182147 s	182148 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

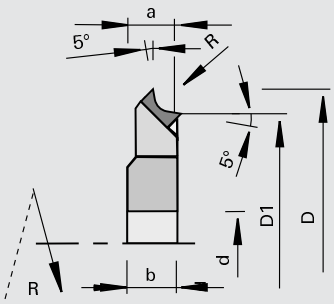
222582

Fraises CM DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1832
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

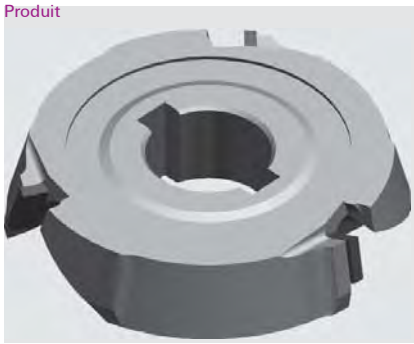
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
1,0	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	186581 s
1,3	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	186580
2,0	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182684
2,5	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182685 s
3,0	58.7	50	8.5	12	16	3	5x2,3	182686
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

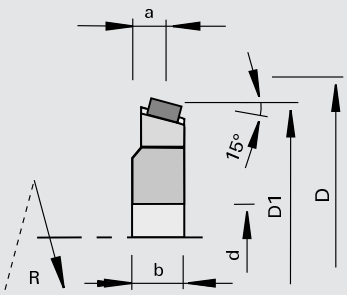
222512

Fraises CM DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1832

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1832
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

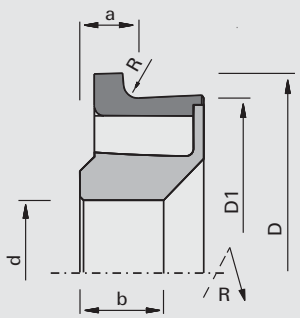
◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No.
15	53	50	10	12	16	3	5x2,3	182687 s
45	56	50	10	12	16	3	5x2,3	182688 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

222312

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1827
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- AirStream-System
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit très réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

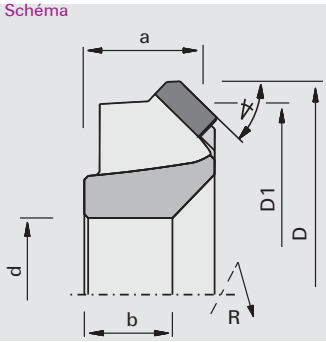
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	56	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185440 s	185441 s
1,3	56	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185434	185435
2,0	56	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185436	185437
3,0	57	50	8.0	11.5	20	2	5x2,3	185438	185439
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER 1827 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1827
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- AirStream-System
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit très réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

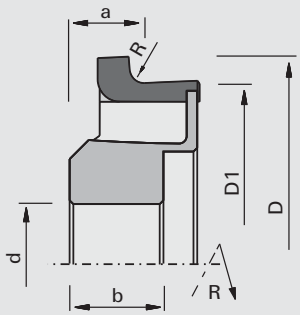
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	16	11.5	20	2	5x2,3	185442 s	185443 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- AirStream-System
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit très réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

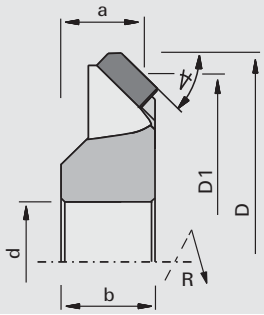
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185430 s	185431 s
1,3	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185424	185425
2,0	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185426	185427
3,0	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	185428	185429
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - HOLZ-HER FR201 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR201 (1825M)
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- AirStream-System
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit très réduit

Renseignements

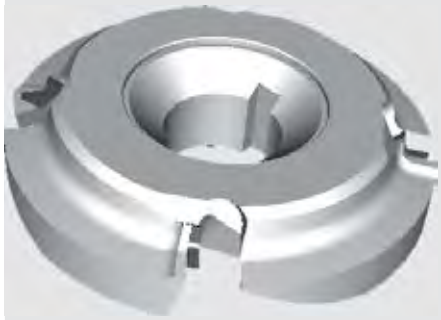
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	57	50	10	12.5	16	2	5x2,3	186115 s	186116 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

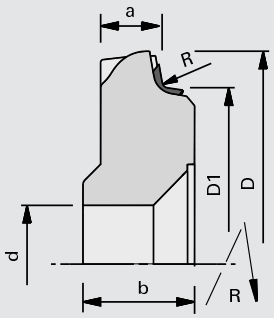
222582

DIAMAX Fraises DP à arrondir les chants CM - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1833
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

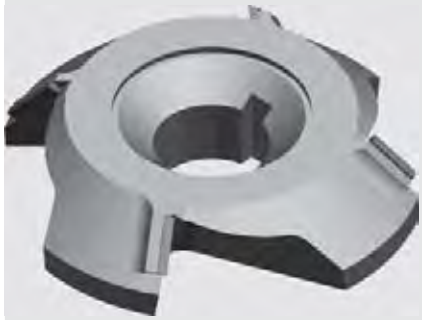
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182501 s	182500 s
2,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182503	182502
2,5	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182505 s	182504 s
3,0	72.5	61	13.5	19	20	4	5x2,2	182507	182506
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

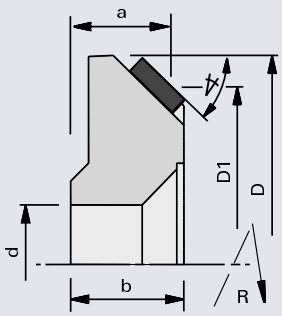
222582

DIAMAX Fraises à chanfreiner les chants CM DP - HOLZ-HER 1833

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1833
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

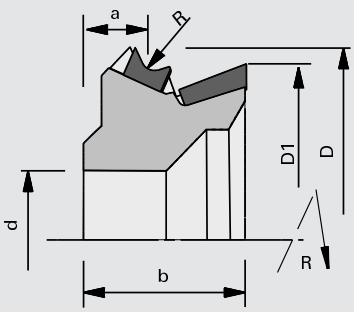
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	72.5	61	17	19	20	4	5x2,2	182509	182508
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222282

Fraises CM DP à arrondir et à affleurer les chants - HOLZ-HER 1826

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

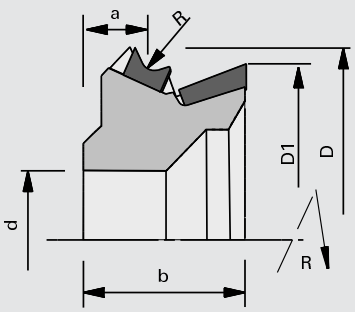
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	57.3	50	10.76	23	20	2	5x2,2	182481 s	182480 s
5,0	57.3	50	11.8	23	20	2	5x2,2	182489 s	182488 s
1,0	57.3	50	10.76	23	20	3	5x2,2	182491 s	182490 s
5,0	57.3	50	11.8	23	20	3	5x2,2	182499 s	182498 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises CM DP à arrondir et à affleurer les chants - HOLZ-HER 1826 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat 1826
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- ChipMeister
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Captage des copeaux optimisé par version ChipMeister et AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

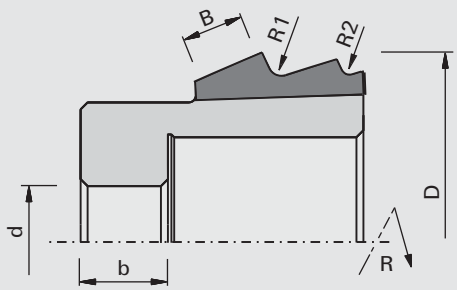
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55	50	11.02	23.6	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184735	184734
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184737 #	184736 #
3,0	56	50	11.28	23.9	20	2+2	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184739	184738
2,0	55	50	11.02	23.6	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184741	184740
2,5	55.8	50	11.15	23.8	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184743 s	184742 s
3,0	56	50	11.28	23.9	20	3+3	5x2,2	HOLZ-HER 1826	184745 s	184744 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

222212

Fraises DIAMAX à affleurer les chants multi-profils DP - HOLZ-HER FR502 Multi - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR502
- Pour arrondir, chanfreiner et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captation des copeaux largement amélioré grâce à la fonction AirStream-System
- Pas d'encrassement de la machine dû aux copeaux
- Pas d'incidents de fonctionnement à cause de copeaux
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit très faible

Renseignements

- Pas d'affûtage de prévu
- Dimensions de base constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

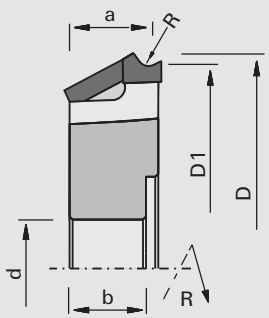
B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	2.0	1.3	55.8	12.5	16	2	5x2,3	186787	186786
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR701
- Pour arrondir et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit très réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

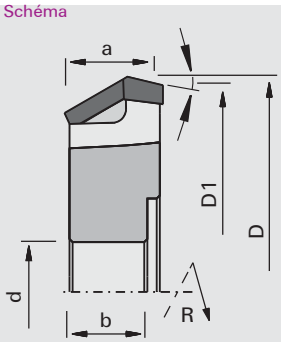
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	72.7	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185874 s	185451 s
1,3	72.4	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185875	185445
2,0	71.8	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185876	185447
3,0	70.9	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185877	185449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222312

Fraises DIAMAX à affleurer les chants et à chanfreiner DP - HOLZ-HER FR701 - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR701
- Pour chanfreiner et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit très réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144
- Pas d'affûtage de prévu

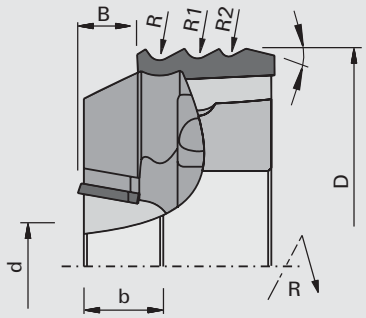
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70.5	68	14	12.5	16	2+2	5x2,3	185878 s	185453 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222212

Fraises DIAMAX à affleurer les chants multi-profils DP - HOLZ-HER FR701 Multi - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat FR701 Multi
- Pour arrondir, chanfreiner et affleurer les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- AirStream-System
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Degré de captation des copeaux augmenté grâce au AirStream-System
- Réduction du nettoyage de la machine dû aux copeaux
- Réduction des dysfonctionnements dûs aux copeaux
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Silencieux - combinaison de 4 profils différents et coupes d'affleurage
- Utilisation de profils différents sans changement d'outil

Renseignements

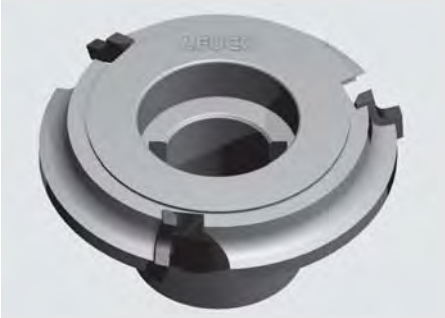
- Pas d'affûtage de prévu
- Dimensions de base constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

B	R	R1	R2		∢ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8,0	2,0	1.3	2.0	2.0		70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	186884	186885
8,0	2,0	2.0	1.3		45	70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	185467	185466
8,0	3,0	2.0	1.3		45	70.9	12.5	16	2+2	5x2,3	185465	185464
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

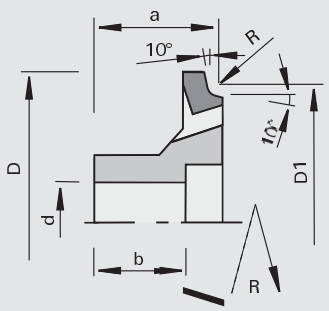
122110

Fraises HW à arrondir les chants HW - SCM-Stefani Round/K

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED et aggrégat Round/K
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

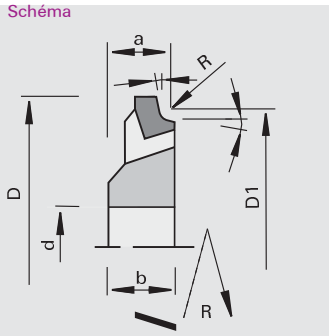
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55.7	49,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182446 s	182447 s
1,5	55.7	50,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182448 s	182449 s
2,0	55.7	51,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182450	182451
3,0	55.7	53,9	25.4	20	16	3	5x2,3	182454	182455
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122212

Fraises HW à arrondir les chants - SCM-Stefani K130

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chant SCM-Stefani avec agrégat K130
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

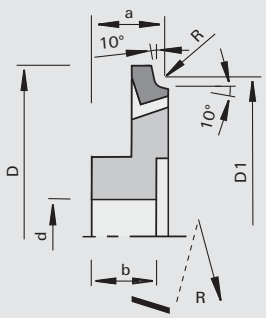
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	55.3	52	12	13.5	16	3	5x2,3	192213	192214
3,0	55.3	54	13	13.5	16	3	5x2,3	192216	192215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

122122

Fraises HW à arrondir les chants - SCM-IDM

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et und aggrégat C1 / C2
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

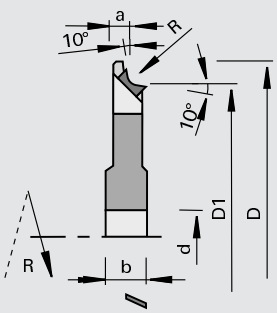
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62,031	14.5	14	16	4	5x2,3	182911 s	182910 s
1,5	70	63,046	14.5	14	16	4	5x2,3	182909 s	182908 s
2,0	70	64,062	14.5	14	16	4	5x2,3	182907	182906
3,0	70	66,092	14.5	14	16	4	5x2,3	182903 s	182902 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- n max = 20.000 t/min
- Face de dent et dépouille polies

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

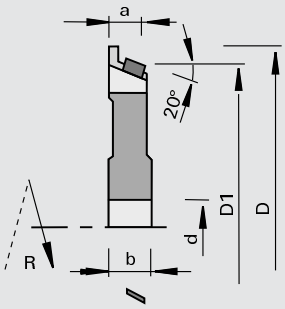
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	73	61,7	8.1	12	12	4	4x1,8	182288 s	182289 s
2,0	73	61,7	7.1	12	12	4	4x1,8	182292 s	182293 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - SCM-Stefani

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants SCM-Stefani avec système ED
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- n max = 20.000 t/min
- Face de dent et dépouille polies

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

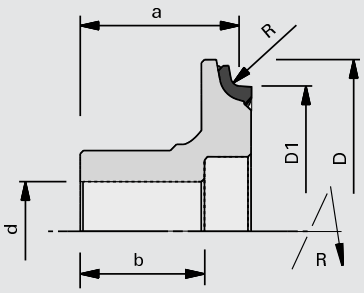
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	61,7	8.7	12	12	4	4x1,8	182302 s	182303 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222310

Fraises DP à arrondir les chants - SCM-IDM Round/K

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et aggrégat Round/K
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- n max = 24.000 t/min
- Face de dent polie et dépouille polie

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

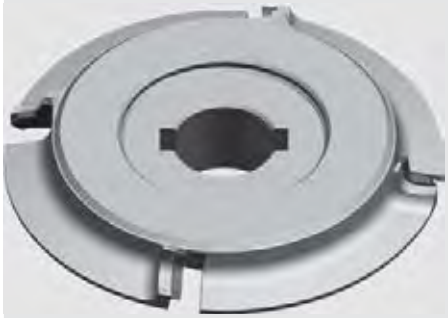
Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	55.3	49,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182416 s	182415 s
1,5	55.3	50,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182418 s	182417 s
2,0	55.3	51,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182414 s	182413 s
2,5	55.7	52,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182424 s	182423 s
3,0	55.7	53,93	25.4	20	16	3	5x2,3	182412 s	182411 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

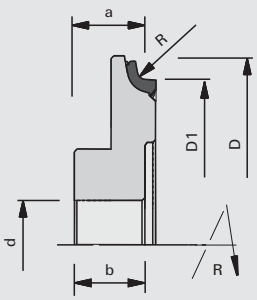
222310

Fraises DP à arrondir les chants - SCM-IDM C1/C2

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants SCM-IDM avec système ED et und aggrégat C1 / C2
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- n max = 18.000 t/min
- Face de dent et dépouille polies

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux
- La machine n´est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

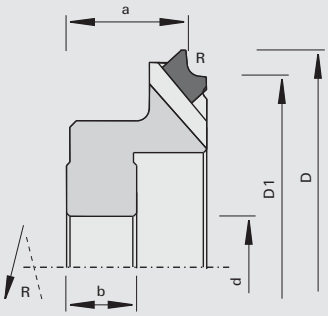
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182901 s	182900 s
1,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182899 s	182898 s
2,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182897 s	182896 s
2,5	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182895 s	182894 s
3,0	70	60	14.5	14	16	4	5x2,2	182893 s	182892 s
[mm]	[mm]	[mm]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

222280

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Biesse Ergho, Akron

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Biesse Ergho/Akron 200/800 - CR 200/CR 202
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

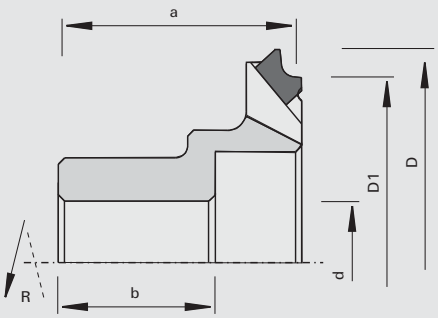
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183699 s	183700 s
2,0	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183701 s	183702 s
3,0	68	59,86	21	22.3	16	6	5x2,3	183703 s	183704 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222580

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX - Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

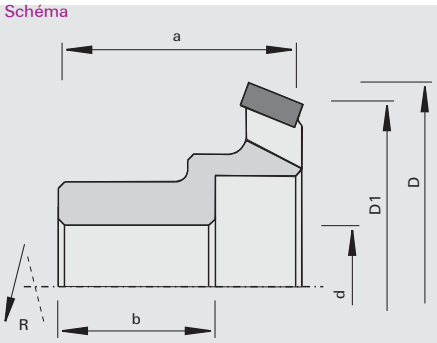
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183709 s	183710 s
2,0	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183711 s	183712 s
3,0	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183713 s	183714 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222510

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX - Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage réduite
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Diamètres de base a et D1 constants
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

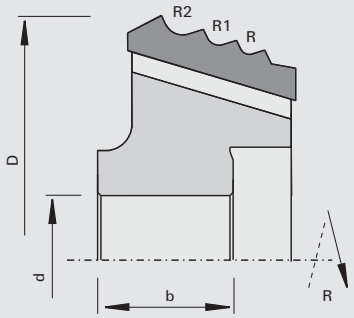
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	67	60	38.5	39.5	20	6	6x2,8	183715 s	183716 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222360

Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants Multi - Biesse

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Biesse RF 40
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- Zone d'affûtage 1,0 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Qualité de coupe optimale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

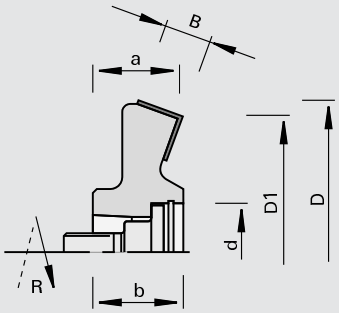
R	R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	2.0	3.0	25	75.4	30	20	4	6x2,8	183707 s	183708 s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

120120

Porte-outils HW à affleurer et chanfreiner les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 18.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	77	70	21.5	12	23	HSK 25R	4	177594	177593
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

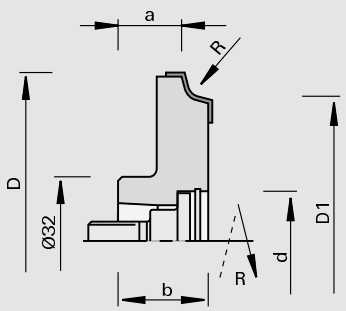
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Coins de serrage	B=10	925300	2	164526
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

120102

Porte-outils HW à arrondir les chants HSK 25R - Homag

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Corps de porte-outils identique pour R 1,5 - 3 mm
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177734 &	177733 &
2,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177736 &	177735 &
2,5	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177738 &	177737 &
3,0	79	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	177740 &	177739 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	1,5	12	17	2.0	151546	10	177606	177605
	2,0	12	17	2.0	151546	10	177608	177607
	2,5	12	17	2.0	151546	10	177610 s	177609 s
	3,0	12	17	2.0	151546	10	177612	177611
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

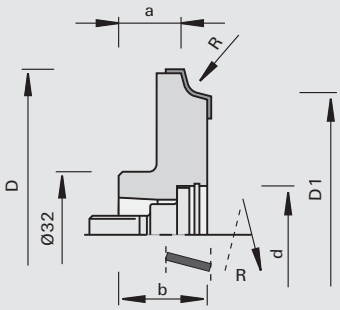
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	12x11x7	925300	2	177724
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[p.]	

120112

Porte-outils HW à arrondir les chants HSK 25R - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180170 &	180169 &
3,0	80	70	16.5	23	HSK 25R	4	18000	180172 &	180171 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	2,0	12	18	2.0	151586	10	180174	180173
	3,0	12	18	2.0	151586	10	180176	180175
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

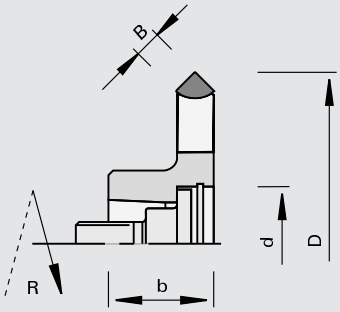
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	12x11x7	gauche	925300	2	180255
Coins de serrage	12x11x7	droite	925300	2	180256
Vis	M10x1,25x32 SW8		995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988		995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472		995460	10	177782
Vis sans tête	M6x16 SW3		995161	10	001617
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936		985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

222510

Fraises DP à chanfreiner les chants HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Réaffûtable
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	75	8,0	23	HSK 25R	4	177705 s	177706 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

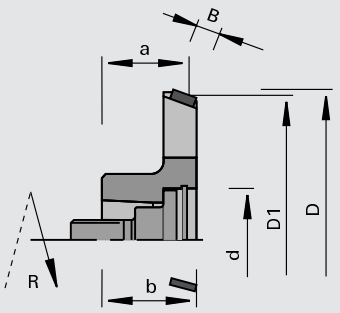
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222510

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF. IMA
- Pour affleurer et chanfreiner les chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D1	Ø D	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	70	73	21.5	6,0	23	HSK 25R	4	177649 s	177650 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

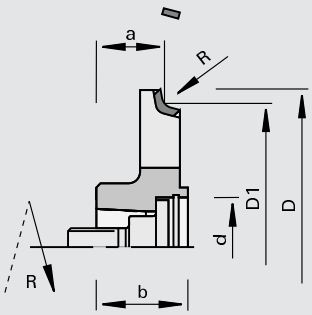
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF. IMA
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177655 s	177656 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177657 s	177658 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	4	177659	177660
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	4	177661 s	177662 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	4	177663 s	177664 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	75.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178545 s	178546 s
1,5	76.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178547 s	178548 s
2,0	77.5	70	16.5	23	HSK 25R	6	178549 s	178550 s
2,5	78.1	70	16.5	23	HSK 25R	6	178551 s	178552 s
3,0	78.8	70	16.5	23	HSK 25R	6	178553 s	178554 s
4,0	81.2	70	16.5	23	HSK 25R	6	178557 s	178558 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

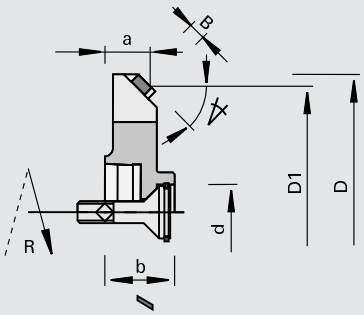
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 32R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag / agrégat FK 01, FK 02, FK 03
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	62.7	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177405 s	177404 s
30	65.9	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177407 s	177406 s
45	71.5	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	177409 s	177408 s
20	64.9	62	11.5	6,0	17.5	HSK 32	4	176494 s	176493 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

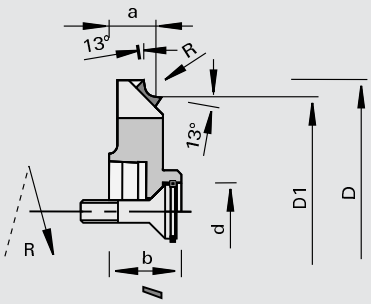
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[p.]	

222582

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 32 - Homag FK

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag / agrégat FK 01, FK 02, FK 03
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille polie
- Avec angle d'axe
- n max = 18.000 t/min
- HSK 32 tronqué

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
0,8	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179376 s	179377 s
1,0	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179378 s	179379 s
1,5	68.1	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179380 s	179381 s
2,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179382	179383
2,5	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179384 s	179385 s
3,0	71.2	62	11.5	17.5	HSK 32	4	179386 s	179387 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

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

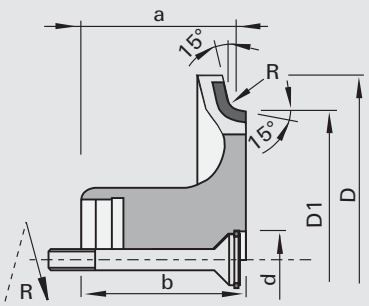
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[p.]	

222812

Fraises DP à arrondir les chants HSK 32 - Homag FK

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FK
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d´axe
- Fuyante 15°

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base a et D1 constants
- Les machines doivent être équipées avec i-System
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180301	180300
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180278	180279
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180280	180281
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180303 s	180302 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180282	180283
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180307 s	180306 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	4	180311 s	180310 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180313 s	180312 s
1,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180315	180314
2,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180284	180285
2,5	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180317 s	180316 s
3,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180286 s	180287 s
4,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180304 s	180305 s
5,0	74	62	31.5	33	HSK 32	6	180308 s	180309 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

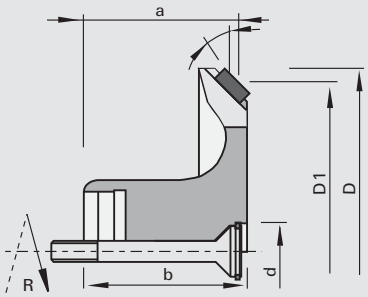
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[p.]	

222812

Fraises DP à affleurer et chanfreiner les chants HSK 32R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO iQ system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag / agrégat type FK
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Attention: les machines doivent être équipées ou modifiées pour l'adaptation de ces outils
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180288	180289
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	4	180319	180318
20	65.1	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180290	180291
45	70	62,3	31.5	34	HSK 32	6	180321 s	180320 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

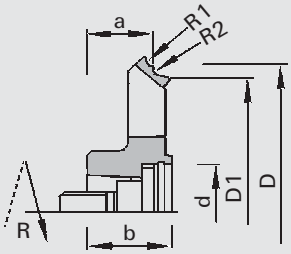
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de sécurité	14x1 DIN 472	995460	10	057258
Bague d'ajustement	8x14x1 DIN 988	995440	10	173406
Vis noyée	M6x30 DIN 7991	995121	10	173407
	[mm]		[p.]	

222582

Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Dimensions de base a et D1 constantes
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R1	R2	◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	2.0	20	85	69	22.75	28	HSK 25R	4	179076 s	179077 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

223512

Fraises DIAMAX à arrondir ou chanfreiner CM DP HSK 25R - flexTrim - Homag

Produit

Schéma

LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag pour agrégat de fraisage de forme FK11, FK20, FK21 , FF32, FF12, PF21 avec tête de fraisage flexTrim
- Pour arrondir ou chanfreiner les chants en bois massif, en CP ou PVC

Exécution

- Outil en deux parties
- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d´axe
- Fuyante 15°
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- Diminution de l'écart entre panneaux à vitesse d'avance élevée, grâce au déplacement rapide des outils
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Combinaison de 2 profils différents

Renseignements

- Plus de combinaisons sur demande
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Rotation selon DIN-EN 50144

R1	R2	∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.5	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185077	185076
2.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	185189	185188
2.0	1.2		78	70	19.5		HSK 25R	4	185975 s	185976 s
2.0	1.5		78	70	19.5		HSK 25R	4	183121	183122
3.0	1.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	186583	186582
3.0	2.0		78	70	19.5		HSK 25R	4	183115	183116
2.0		20	78	70	19.5		HSK 25R	4	185191 s	185190 s
2.0		45	78	70	19.5		HSK 25R	4	185193 s	185192 s
[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

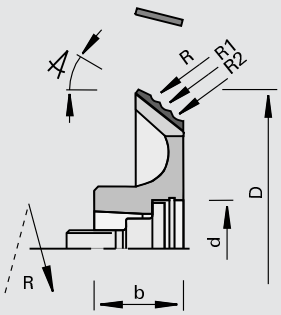
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN EN ISO 4762	995111	10	185320
Joint torique	41x1,78 NBR 11-70	997800	1	69004135
	[mm]		[p.]	

222882

Fraises DP à arrondir / chanfreiner les chants Multi HSK 25R - Homag MF20 / MF21

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats MF20 / MF21
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- Fuyante 15°
- Zone d'affûtage 1,0 mm

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-System)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	R1	R2	∢ chanfrein	Ø D	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	4	180757		180758	
3,0	2.0		20	81.1	28	HSK 25R	6	180759	s	180760	s
1,5	2.0		20	81.6	28	HSK 25R	4	185075		185074	
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	4	180708	s	180709	s
1,5	2.0	3.0	20	81.1	28	HSK 25R	6	180763	s	180764	s
1,0	1.5	2.0	20	81	27	HSK 25R	4	186677		186676	
1,0	1.3	2.0	20	81	27	HSK 25R	4	186679	s	186678	s
[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]					

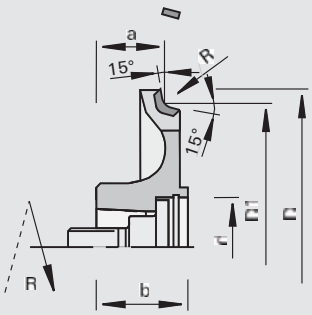
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222812

Fraises DP à arrondir les chants HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag FF, IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d´axe
- Fuyante 15°

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-System)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	4	184923	184924
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	4	184927 s	184928 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	4	184921	184922
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	4	184919	184920
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	4	184925 s	184926 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	4	184917	184918
4,0	84	70	20.5	23	HSK 25R	4	180554 s	180555 s
5,0	84	70	21.5	23	HSK 25R	4	180558 s	180559 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	76	70	17.5	23	HSK 25R	6	184939 s	184940 s
1,3	76	70	17.8	23	HSK 25R	6	184937 s	184938 s
1,5	76	70	18	23	HSK 25R	6	184935	184936
2,0	76	70	18.5	23	HSK 25R	6	184933	184934
2,5	78	70	19	23	HSK 25R	6	184931 s	184932 s
3,0	78	70	19.5	23	HSK 25R	6	184929	184930
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

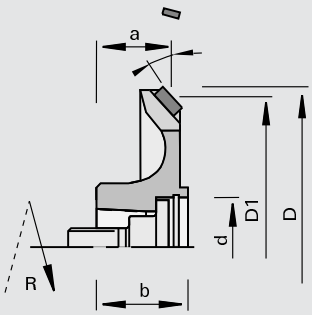
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222812

Fraises DP à chanfreiner les chants HSK 25R - Homag FF, IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO i-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag agrégats FF, IMA
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Face de dent polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Évacuation des copeaux optimisée par un système d'aspiration intégré à l'outil
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Réduction de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Z = 6 pour avances de 30 à 45 m/min
- Les machines doivent être équipées avec i-System)
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	4	180578	180579
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	4	180580 s	180581 s
20	73	70	16.5	22.2	HSK 25R	6	180582 s	180583 s
45	73	70	17.5	22.2	HSK 25R	6	180584	180585
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

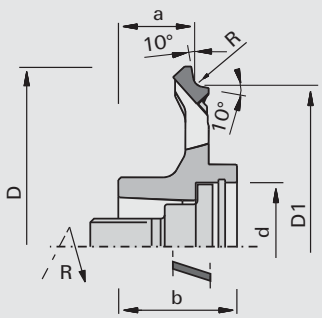
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222512

Fraises DP à arrondir les chants DIAMAX HSK 25R - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 18.000 t/min
- Angle de sortie 10°

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185279	185278
1,2	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185281 s	185280 s
1,3	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185283 s	185282 s
1,5	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185285 s	185284 s
2,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185236	185237
3,0	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185287	185286
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

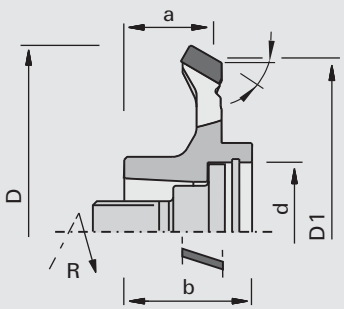
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222512

Fraises DP à chanfreiner les chants DIAMAX HSK 25R - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent et dépouille polies
- n max = 18.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Diamètres de base constants
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	67	62	16.5	23	HSK 25R	4	185289 s	185288 s
30	67	62	16.5	23	HSK 25R	4	185297 s	185298 s
45	70	62	16.5	23	HSK 25R	4	185291 s	185290 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

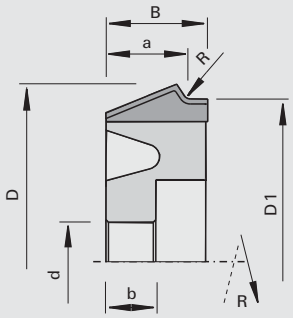
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222812

Fraises CM DP à arrondir et à affleurer les chants - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Z = 3 pour avances de 8 à 20 m/min
- Z = 4 pour avances de 20 à 30 m/min
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

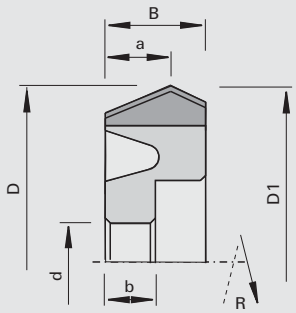
R	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	70.57	20,3	10	16	65,08	17.8	3	5x2,3	183169 s	183168 s
2,0	70.57	20,3	10	16	65,08	17.8	4	5x2,3	185234	185235
3,0	70.57	20,3	10	16	65,02	17.59	4	5x2,3	185305 s	185304 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

Fraises à chanfreiner et à affleurer les chants CM DP - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour chanfreiner les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Avec angle d´axe
- Face de dent polie et dépouille polie
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Niveau de bruit réduit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

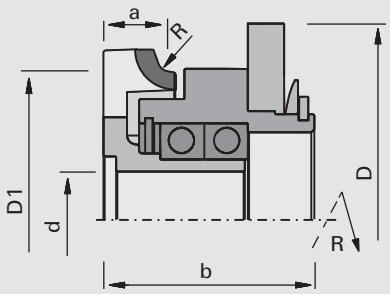
∢ chanfrein	Ø D	B	b	Ø d	Ø D1	a	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	70.6	20	10	16	69,98	13.07	3	5x2,3	183171 s	183170 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222812

Fraises à arrondir les chants DIAMAX DP avec rouleau de palpage et système de contrôle du couple - Brandt

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution
- Fraise avec palpage et système de contrôle du couple intégré
- Système de contrôle du couple en plastique pour préserver la pièce usinée
- Stockage par convoyeur
- n max = 18.000 t/min

Avantages
- Haute précision et bon résultats d'usinage grâce palpage intégré

Renseignements
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Pour cette utilisation il ne faudra qu'un seul sens de rotation
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

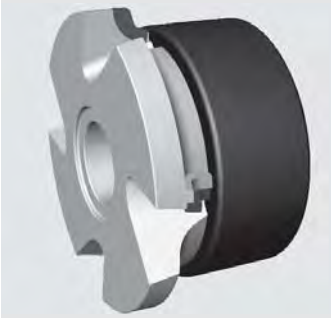
R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
1,0	65	49,9	11	34.9	16	4	186746
1,3	65	49,9	11	34.9	16	4	186878
1,5	65	49,9	11	34.9	16	4	185357
2,0	65	49,9	11	34.9	16	4	185358
3,0	65	49,9	11	34.9	16	4	185359
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
système de contrôle du couple	65x48x6	997500	1	185361
	[mm]		[p.]	

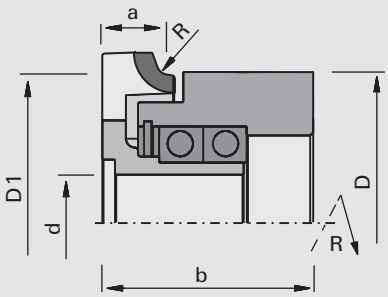
222812

Fraises à arrondir les chants DIAMAX DP avec rouleau de palpage sans système de contrôle du couple - Brandt

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt
- Pour arrondir les alaises de chants en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Fraise avec palpage intégré
- Stockage par convoyeur
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Haute précision et bon résultats d'usinage grâce palpage intégré

Renseignements

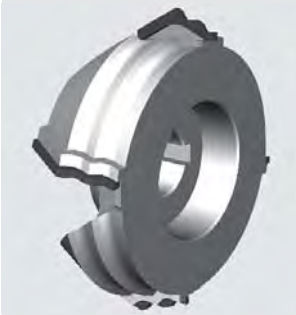
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Pour cette utilisation il ne faudra qu'un seul sens de rotation
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

R	Ø D	Ø D1	a	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
2,0	58	49,9	11	32.5	16	4	185360
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

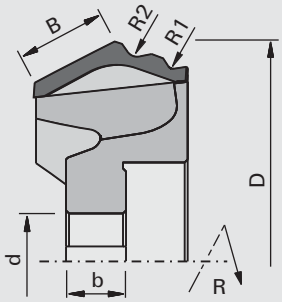
222082

DIAMAX Fraises à arrondir les chants multiprofil CM DP - Homag (Brandt)

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuse de chants Homag (Brandt) avec technique à 2 profils
- Pour arrondir les chants à plaquer en bois tendres, bois durs, placage et matière plastique

Exécution

- Avec angle d´axe
- Face d'attaque polie
- Dépouille optimale
- n max=24 000 t/min

Avantages

- Tenue de coupe très élevée par rapport à l'exécution HW du porte-outils
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- Pas d'encrassement de la machine dû aux copeaux
- Pas d'incident de fonctionnement dû aux copeaux
- Diminution de la puissance d'aspiration
- niveau de bruit réduit

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

B	R1	R2	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	1.0	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186471	186472
14	1.3	1.3	74.67	10	16	4	5x2,3	186757 s	186758 s
14	1.3	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186477 s	186478 s
14	1.3	3.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186473 s	186474 s
14	1.5	2.0	74.24	10	16	4	5x2,3	186475 s	186476 s
14	2.0	2.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186755 s	186756 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

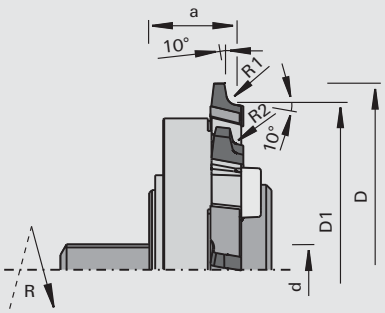
B	◁ chanfrein	R1	Ø D	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	45	1.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186749 s	186750 s
14	45	1.3	74.67	10	16	4	5x2,3	186751 s	186752 s
14	45	1.5	74.67	10	16	4	5x2,3	186753 s	186754 s
14	45	2.0	74.67	10	16	4	5x2,3	186747 s	186748 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

223512

Fraises DIAMAX à arrondir CM DP HSK 25R - flexClick - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag pour agrégat de fraisage de forme MF50, MF60
- Pour arrondir ou chanfreiner les panneaux MDF ou alaise de chants en matières plastiques

Exécution

- Outil à double profil, y compris mécanisme de réglage
- Face d'attaque polie
- Dépouille optimale
- Avec angle d'axe
- Angle de sortie 10°
- n max = 13 000 tr/min

Avantages

- Combinaison de 2 profils différents
- Changement de profil facile ne nécessitant aucun démontage de l'outil
- Excellente qualité de coupe grâce à une haute précision de concentricité et une rotation de l'outil sans vibration
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)

Renseignements

- Plus de combinaisons sur demande
- Dimensions de base a et D1 constantes
- Rotation selon DIN-EN 50144

R1	R2	Ø D	Ø D1	a	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	1.0	70	62	16.5	HSK 25R	4	186203	186204
2.0	1.3	70	62	16.5	HSK 25R	4	186201	186202
2.0	1.5	70	62	16.5	HSK 25R	4	186199	186200
3.0	1.3	70	62	16.5	HSK 25R	4	186197	186198
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

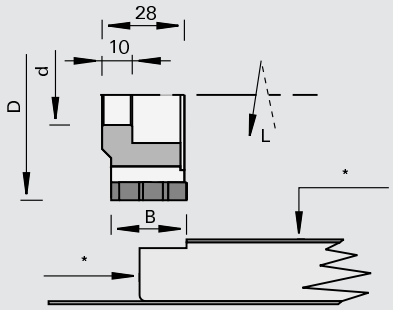
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222020

Fraises plate-bandes DP Postforming - Homag

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag
- Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Z = 9 sur le flanc
- Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Élimination de l'incisage

Renseignements
- Pour profils softformés
- Utilisation avec l'avance
- * Palpage par galets
- Sens de rotation: voir croquis

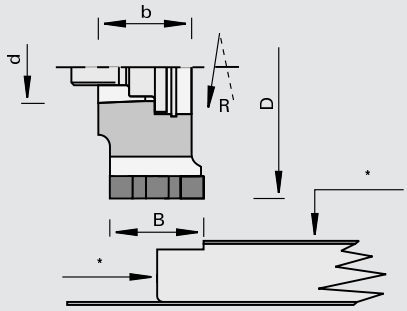
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	10	20	9+3+3	6x2,8	179021 s	179022 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

222020

Fraises plate-bandes DP HSK 25R Postforming pour les profils arasés - Homag

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines pour Postforming Homag
- Pour surfacer des dérivés du bois mélaminés, revêtus papier, stratifiés et plaqués dans le processus complet de postformage

Exécution
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Z = 9 ou Z = 12 sur le flanc
- Angle d'axe et fort fractionnement de la coupe
- n max = 24.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration
- Élimination de l'incisage

Renseignements
- Pour profils softformés
- Utilisation avec l'avance
- * Palpage par galets
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	25	28	HSK 25R	9+3+3	25	179020 s	179019 s
70	25	28	HSK 25R	12+6+6	35	180464 s	180463 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

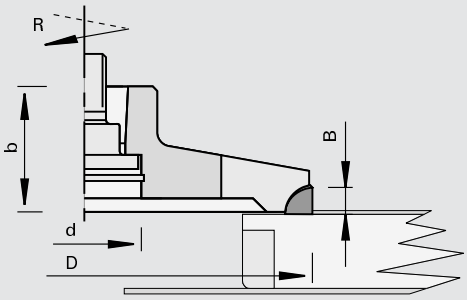
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222020

Fraises plate-bandes DP HSK 25R Postforming pour profils U et L - Homag

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines pour Postforming Homag
- Pour surfacer dans le processus complet de postformage

Exécution

- Avec angle d'axe
- Zone d'affûtage 3,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Pour surfacer les profils en U et araser les profils en L
- Utilisation contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No. [R]
100	5,0	28	HSK 25R	4	177702 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

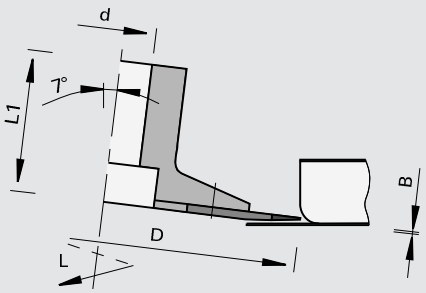
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

209080

Porte-outils à épointer DP Postforming - Homag, IMA

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines pour Postforming Homag, IMA
- Pour la finition des rayons dans le processus de postformage

Exécution

- Couteaux interchangeables
- Sans angle d'axe
- Profil de dent symétrique pour tous les rayons
- n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation sans baguette
- Utilisation contre l'avance
- Couteaux LEUCODIA utilisation uniquement par jeu (Conditionnement 4 pièces)
- B=0,5 mm pas adapté pour produit d'extrusion; dans ce cas, utiliser B=1,2 mm
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	20	45	4	6x3	180073 s	180074 s
125	0,8	20	45	4	6x3	180955 s	180956 s
125	1,2	20	45	4	6x3	180830 s	180831 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

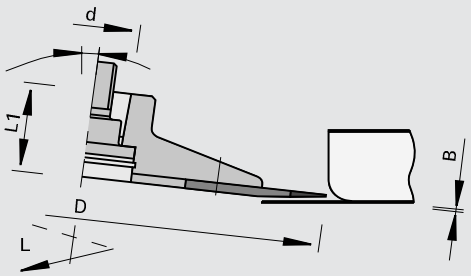
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180063	180064
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180959 s	180960 s
Couteaux LEUCODIA «B» = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180834 s	180835 s
Vis noyée	995125	10		178722
Tournevis	985730	1		171188
		[p.]		

209080

Porte-outils à épointer DP HSK 25R Postforming - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines pour Postforming Homag
- Pour la finition des rayons dans le processus de postformage

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Profil de dent symétrique pour tous les rayons
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Utilisation sans baguette
- Utilisation contre l'avance
- Couteaux LEUCODIA utilisation uniquement par jeu (Conditionnement 4 pièces)
- B=0,5 mm pas adapté pour produit d'extrusion; dans ce cas, utiliser B=1,2 mm
- Sens de rotation: voir croquis

Ø D	B	Ø d	L1	Z	DKN	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	0,5	HSK 25R	26	4		180075 s	180076 s
125	0,8	HSK 25R	26	4		180957 s	180958 s
125	1,2	HSK 25R	26	4		180832 s	180833 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

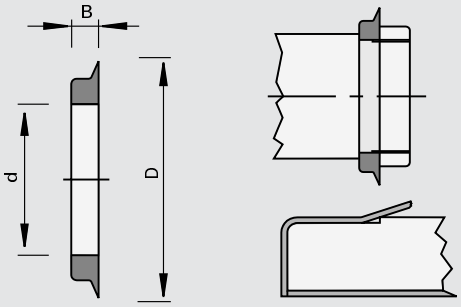
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,5 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180063	180064
Couteaux LEUCODIA «B» = 0,8 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180959 s	180960 s
Couteaux LEUCODIA «B» = 1,2 mm avec vis à tête fraisée	232921	4	180834 s	180835 s
Vis	995190	1		177780
Bague d'ajustement	995440	10		177781
Bague de sécurité	995460	10		177782
Vis noyée	995125	10		178722
Tournevis	985730	1		171188
		[p.]		

164507

Couteaux circulaires VHW pour l'usinage des chants Softforming - Homag

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines Homag
- Pour la coupe des bandes de chants arasées en Softforming

Exécution

- Couteaux en carbure monobloc

Avantages

Renseignements

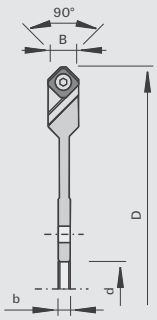
Ø D	B	Ø d	Ident-No.
40	3,0	25	172757
[mm]	[mm]	[mm]	

120405

Porte-outils profil rainure en V HW pour Alucobond - HOLZ-HER

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- scies à panneaux verticales
- Pour la fabrication d'éléments de façade, de châssis, d'éléments de coins en matériaux composites en aluminium, Gutbond, etc.

Exécution

- Corps d'outil en aluminium anodisé
- Matériau de coupe: HL Solid 40

Avantages

- Outil à diamètre constant grâce aux plaquettes réversibles
- Manipulation aisée grâce au changement rapide des couteaux

Renseignements

- La vis de maintien des plaquettes est conçue à deux Torx : T15 à l'avant, T10 à l'arrière

Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
244	16,5	6.5	30	8	182616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2.0	151514	10	182079
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

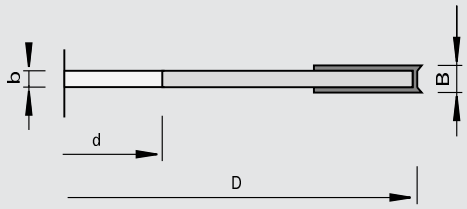
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x9 T10 / T15	995125	10	879309
Tournevis à poignée	T10x80	985730	1	879329 o
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

120455

Porte-outils à rainer HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	4,0	3.0	30	40	4+4	6500-11000	167253
125	5,0	4.0	30	40	4+4	6500-11000	165922 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles		B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur		14	14	1.2	150558	10	163701
Plaquette réversible		18	18	1.95	150508	10	163699
Plaquette réversible	pour B = 5	18	18	2.5	150508	10	165906
		[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

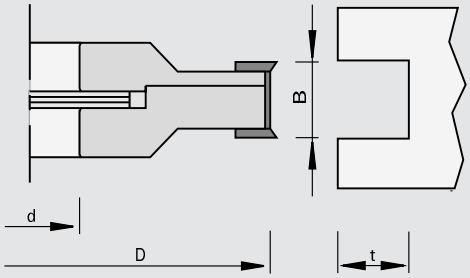
Pièces de rechange		Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée		M4x0,5x3,2 T9	167253	995125	10	163925
Vis à tête fraisée		M4x0,5x4,2 T9	165922	995125	10	165908
Écrous spécial	Pour traceurs	M4x0,5x1,6	pour tous	995290	10	163704
Écrous spécial	pour plaquettes	M4x0,5x2,2	167253	995290	10	163703
Écrous spécial	pour plaquettes	M4x0,5x2,75	165922	995290	10	165907
Tournevis		T9	pour tous	985730	1	164344
		[mm]				

121455

Porte-outils à rainer HW - ajustables 4-15 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- Largeur de coupe 4 - 7,5 mm en 2 parties
- Largeur de coupe 4 - 15 mm en 3 parties
- Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies
- Porte-outils individuels et bagues assemblés au moyen de goupilles de sécurité

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	7,5	12	1.5	168080, 168082, 168084	150515	10	052543
Traceur	14	14	1.2	pour tous	150558	10	163701
Plaquette réversible	18	18	1.95	pour tous	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

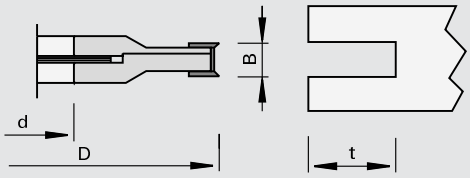
Pièces de rechange		Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage		B=7,2	168080, 168082, 168084	925300	2	168074
Vis sans tête		M5x12 DIN EN ISO 4028	168080, 168082, 168084	995161	10	050565
Vis à tête fraisée		M4x0,5x3,2 T9	pour tous	995125	10	163925
Jeu de bagues intercalaires		50x3,5x30	166509	955521	1	166367
Jeu de bagues intercalaires		65x3,5x30	168080, 168081	955521	1	168075
Jeu de bagues intercalaires		70x3,5x35	168082, 168083	955521	1	168076
Jeu de bagues intercalaires		70x3,5x40	168084, 168085	955521	1	168077
Jeu de bagues intercalaires		90x3,5x50	168087	955521	1	168078
Écrous spécial	Pour traceurs	M4x0,5x1,6	pour tous	995290	10	163704
Écrous spécial	pour plaquettes	M4x0,5x2,2	pour tous	995290	10	163703
Tournevis		SW2,5x100	168080, 168082, 168084	985730	1	168010
Tournevis		T9	pour tous	985730	1	164344
		[mm]				

121455

Porte-outils à rainer HW - ajustables 8-24 mm

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- Largeur de coupe 8 - 15 mm et 12,6 - 24 mm en 2 parties
- Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies
- Porte-outils individuels et bagues assemblés au moyen de goupilles de sécurité

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	pour tous	150558	10	003079
Plaquette réversible	7,5	12	1.5	178725, 178726, 178727	150515	10	052543
Plaquette réversible	12	12	1.5	178729, 178730, 178731	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

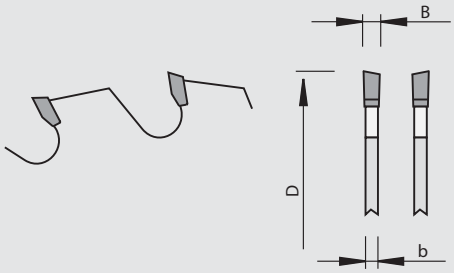
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=10	178729, 178730, 178731	925300	2	164526
Coins de serrage	B=7,2	178725, 178726, 178727	925300	2	168074
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	pour tous	995125	10	176199
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	178725, 178726, 178727	995161	10	050565
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	178729, 178730, 178731	995161	10	180214
Jeu de bagues intercalaires	65x11,5x30	178729	955521	1	167278
Jeu de bagues intercalaires	70x11,5x35	178730	955521	1	167279
Jeu de bagues intercalaires	70x11,5x40	178731	955521	1	167280
Jeu de bagues intercalaires	65x7x30	178725	955521	1	167282
Jeu de bagues intercalaires	70x7x35	178726	955521	1	167283
Jeu de bagues intercalaires	70x7x40	178727	955521	1	167284
Tournevis	SW3x100	178729, 178730, 178731	985730	1	166090
Tournevis	SW2,5x100	178725, 178726, 178727	985730	1	168010
Tournevis	T20x100	pour tous	985730	1	166092
Gabarits de réglage	0,3	pour tous	985200	1	055883
	[mm]			[p.]	

109085

Fraises HW à rainer - pour Lamello®

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines Lamello®, ELU
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

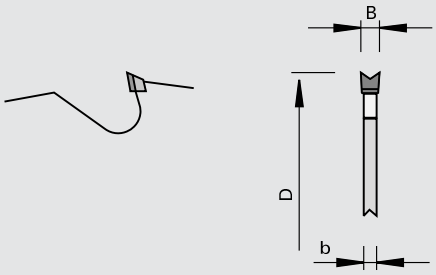
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax		Ident-No.
100	4,0	3.45	22	6 WS	4/4,5/36	7600-13000	Lamello®	189095
102	3,85	3.0	22	12 WS		7500-13100	ELU DS 140	188358
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]		

209285

Fraisess à rainer DP - pour Lamello®

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- Machines Lamello®
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Zone d'affûtage réduite
- Denture: concave

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

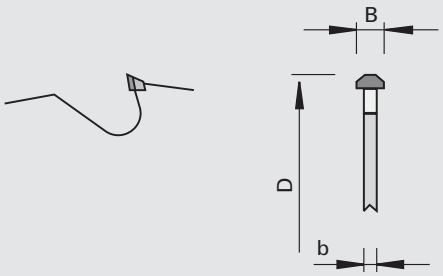
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
100	3,95	4.0	22	4	7000-13300	178496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

209288

Fraisess à rainer DP pour Lamello Clamex P® - MEC

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello Clamex P® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Non réaffûtable
- Denture: spécifique

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres
- Utilisation sur machine CNC en tant qu'outil à rainer
- Mèche à trous débouchants Mosquito carbure monobloc pour Lamello Clamex P®, voir chapitre mèches

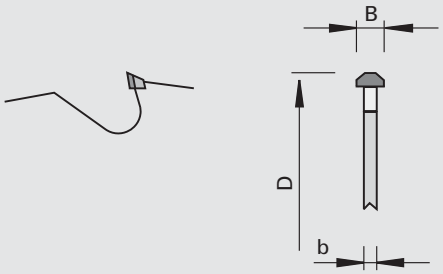
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmax		Ident-No.
100.4	7,0	4.0	30	3	4/6,6/48	15200		189711
100.4	7,0	4.0	35	3	4/5,5/50	15200	Biesse	186094
100.4	7,0	4.0	40	3	4/5,5/52	15200	Homag FLEX 5 / FLEX 5+	186093
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]		

209288

Fraisess à rainer DP pour Lamello Clamex P® - MAN

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- Lamello Zeta P2
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello Clamex P® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Non réaffûtable
- Denture: spécifique

Avantages

Renseignements

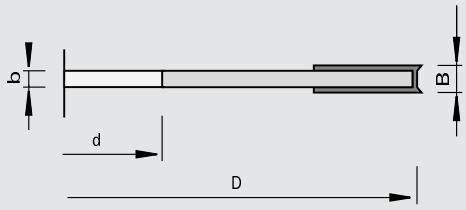
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100.4	7,0	4.0	22	3	4/4,3/36	Lamello Zeta P2	186501
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

120455

Porte-outils à rainer HW - pour Lamello®

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines Lamello®
- Pour le rainurage sans éclat d'assemblages bois Lamello® dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Z	NL	nmin-nmax	Ident-No.
100	4,0	4.0	22	4+4	4/4,5/36	7700-13300	164838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	1.2	150558	10	163701
Plaquette réversible	18	18	1.95	150508	10	163699
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

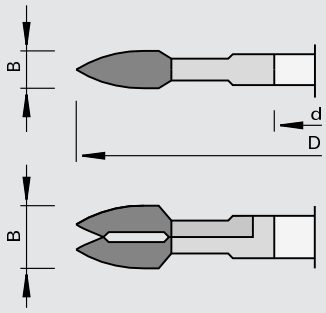
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée		M4x0,5x3,2 T9	995125	10	163925
Écrous spécial	pour plaquettes	M4x0,5x2,2	995290	10	163703
Écrous spécial	Pour traceurs	M4x0,5x1,6	995290	10	163704
Tournevis		T9	985730	1	164344
		[mm]		[p.]	

122415

Fraises HW pour poches de résines

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines à fraiser Mini-Spot
- Pour le fraisage de poches de résine dans les bois massifs

Exécution

- Avec angle d'axe alterné

Avantages

Renseignements

- Pour bouchons, grandeur 1-4

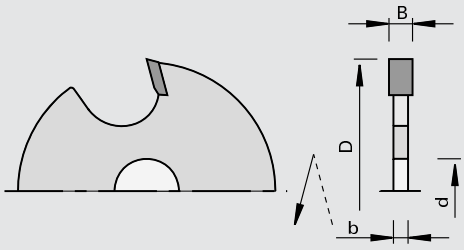
Ø D	B	Ø d	Z	NL	nmax	Ident-No.
100	8,0	22	4	4/4,3/36	12000	180469
100	15	22	4		12000	70176420 o
[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

109015

Fraises HW à rainer - défonceuses portatives

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupe droite, Z=2

Avantages

Renseignements
- Fixation: mandrin de fraisage

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
40	1,8	1.0	8,0	2	24000	001367
40	2,0	1.2	8,0	2	24000	001370
40	2,5	1.5	8,0	2	24000	001374
40	3,0	2.0	8,0	2	24000	001377
40	3,5	2.5	8,0	2	24000	001380
40	4,0	3.0	8,0	2	24000	001383
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

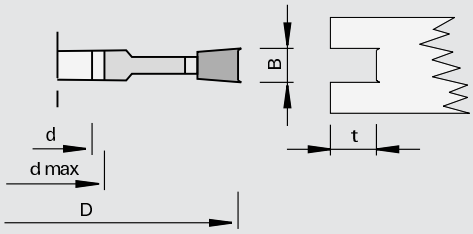
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Arbre de montage	8x8	997200	1	160363
	[mm]		[p.]	

122455

Fraises HW à rainer avec traceurs

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Centres d'usinage stationnaires
- Toupies contre l'avance
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements
- Utilisation en long et en travers des fibres
- Largeur de coupe = largeur de moyeu

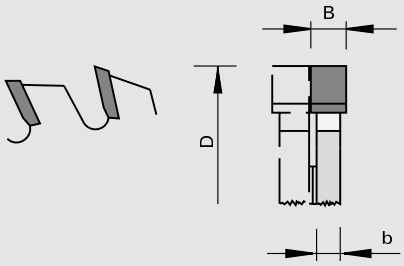
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	nmin-nmax	Ident-No.
140	4,0	30	50	33	4+4	5400-9000	198032 s
140	10	30	50	33	4+4	5400-9000	198036 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

109015

Fraises HW à rainer - MAN

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long (bois massifs)
- Utilisation avec l'avance uniquement en MEC (dérivés du bois)
- Pour Z = 12 et Z = 18 utilisable en jeu par assemblage des fraises
- Calcul de la largeur de rainurage en jeu: somme totale de «b» + dépassement droite et gauche de la pastille HW + épaisseur des bagues intercalaires

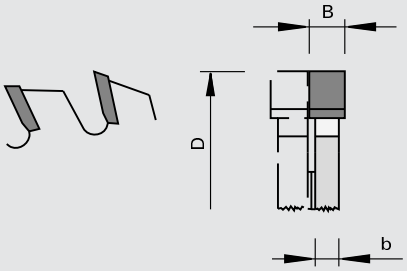
Ø D	B	b	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
125	1,5	0.8	30	12	6100-10500	188359
125	1,8	1.0	30	12	6100-10500	188360
125	2,0	1.2	30	12	6100-10500	188361
125	2,2	1.2	30	12	6100-10500	188362
125	2,5	1.4	30	12	6100-10500	188363
125	3,0	2.0	30	12	6100-10500	188364
125	3,5	2.5	30	12	6100-10500	188365
125	4,0	2.5	30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

109010

Fraises à rainer HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour Z = 12 et Z = 18 utilisable en jeu par assemblage des fraises
- Calcul de la largeur de rainurage en jeu :somme totale de «b» + dépassement droite et gauche de la pastille HW + épaisseur des bagues intercalaires

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
150	4,0	3.0	30	12		12700		160802
150	5,0	4.0	30	12		12700		001434
150	6,0	4.0	30	12		12700		161617
150	7,0	5.0	30	12		12700		161619
150	8,0	5.0	30	12		12700		161620
150	10	6.0	30	12		12700		161622
150	5,0	4.0	35	12	10x4	12700		001435 &
150	10	6.0	35	12	10x4	12700		161623 &
150	1,5	0.8	35	18	10x4	10200		001447
150	1,8	1.0	35	18	10x4	10200		001448
150	2,0	1.2	35	18	10x4	10200		001449
150	2,2	1.2	35	18	10x4	10200		001450 s
150	2,5	1.5	35	18	10x4	10200		001451
150	3,0	2.0	35	18	10x4	12700		001452
150	4,0	3.0	35	18	10x4	12700		001453
150	5,0	4.0	35	18	10x4	12700		001454
150	6,0	4.0	35	18	10x4	12700		161627
150	8,0	5.0	35	18	10x4	12700		161628
150	4,0	3.0	30	24		12700		169689
150	5,0	4.0	30	24		12700		169688
150	6,0	4.0	30	24		12700		169687
150	4,0	3.0	30	48 WS		12700		160804
180	4,0	3.0	30	12		10600		001442
180	5,0	4.0	30	12		10600		001443
180	6,0	4.0	30	12		10600		161624
180	8,0	5.0	30	12		10600		161625
180	10	6.0	30	12		10600		161626
180	4,0	3.0	30	18		10600		169685
180	5,0	4.0	30	18		10600		169684
180	8,0	5.0	30	18		10600		169683
180	10	6.0	30	18		10600		169682
180	4,0	2.8	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192991
180	3,5	2.5	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192990
180	3,0	2.2	65	24		10600	2 x 6/6,5/90	192989
196	6,0	5.0	30	12 WS		9500		163836
200	4,0	2.8	30	24		9500		1527332 o
200	4,5	2.8	30	24		9500		1527333 o
200	5,0	2.8	30	24		9500		1527334 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

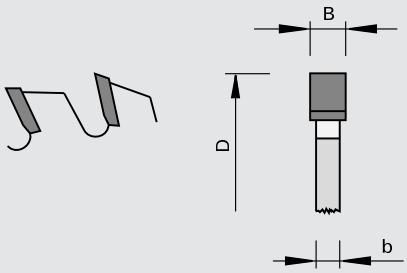
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	NL	Ident-No.
200	5,5	2.8	30	24		9500		1527335 o
200	6,0	2.8	30	24		9500		1527336 o
200	6,5	2.8	30	24		9500		1527337 o
200	7,0	5.0	30	24		9500		1527339 o
200	7,5	5.0	30	24		9500		1527340 o
200	8,0	5.0	30	24		9500		1527341 o
200	8,5	5.0	30	24		9500		1527342 o
200	9,0	5.0	30	24		9500		1527343 o
200	9,5	5.0	30	24		9500		1527344 o
200	10	5.0	30	24		9500		1527345 o
220	4,0	3.0	30	30		8700		1521934 o
220	4,5	3.0	30	30		8700		1521935 o
220	5,0	3.0	30	30		8700		1521936 o
220	5,5	3.0	30	30		8700		1521937 o
220	6,0	3.0	30	30		8700		1521938 o
220	6,5	3.0	30	30		8700		1521939 o
220	7,0	5.0	30	30		8700		1521941 o
220	7,5	5.0	30	30		8700		1521942 o
220	8,0	5.0	30	30		8700		1521943 o
220	8,5	5.0	30	30		8700		1521944 o
220	9,0	5.0	30	30		8700		1521945 o
220	9,5	5.0	30	30		8700		1521946 o
220	10	5.0	30	30		8700		1521947 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

109010

Fraises HW à rainer - centres d'usinage CNC

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Sans angle d´axe
- Trous d´ergot fraisés
- Denture: plate «F»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06

Avantages

Renseignements

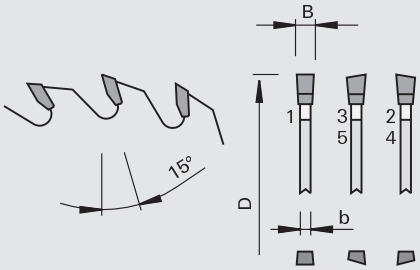
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	3,2	2.2	30	20		Weeke	189571
100	4,0	3.0	30	20		Weeke	189647
100	5,0	3.0	30	20		Weeke	189260
120	4,0	3.0	35	30	4/6/50	Biesse, Felder Profit H22	189262
125	3,2	2.2	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189306
125	4,0	3.0	30	36	2x4/6,1/48	Weeke	189995
250	4,0	3.0	30	60	2/10/60		192470
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

109080/122410

Fraises HW à rainer «G5»

Produit

Schéma



LEUCO g5 system

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Série Weeke BHX
- Centres d'usinage CNC et agrégats
- pour les rainures sans éclats dans les bois massifs, panneaux revêtus et matériaux de synthèse

Exécution

- Denture: G5
- Matériau de coupe: HW HL Board 03

Avantages

- Excellente qualité de coupe
- Très silencieuses
- Très bonne tenue de coupe grâce à la grande résistance à l'usure des dents

Renseignements

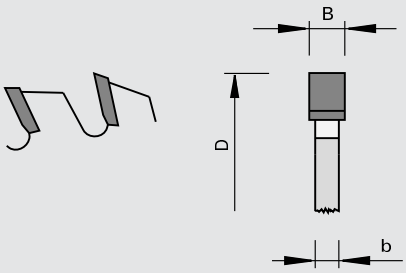
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
100	4,0	2.8	30	35		Série Weeke BHX 050/055	189994
100	5,0	4.0	30	35		Série Weeke BHX 050/055	191947
100	8,5	3.5	20	30		HOLZ-HER	193135
100	8,5	3.5	30	30	2x4/5,5/48	Série Weeke BHX 050, Homag Drillteq V200/500	193134
120	4,0	2.8	20	35			191948
120	5,0	4.0	20	35			191949
120	4,0	2.8	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191950 &
120	5,0	4.0	20	35	2x3/4,5/35	SCM / Morbidelli	191951 &
120	4,0	2.8	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191952 &
120	5,0	4.0	35	35	2x4/6,3/50	Biesse	191953 &
125	4,0	2.8	30	35	2x4/5,5/48	Série Weeke BHX 500 et autre BAZ, BOF	189993
125	5,0	4.0	30	35	2x4/5,5/48	Série Weeke BHX 500 et autre BAZ, BOF	191946
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

Fraises DP à rainer - centres d'usinage CNC

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et dans les dérivés du bois

Exécution

- Angle d'attaque positif
- Sans angle d´axe
- Trous d´ergot fraisés
- Denture: plate «F»

Avantages

Renseignements

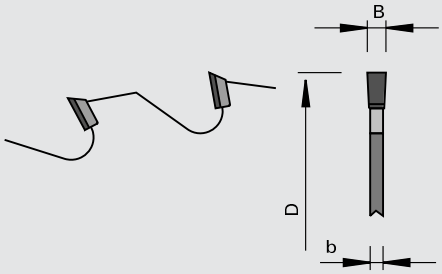
Ø D	B	b	Ø d	Z	NL		Ident-No.
125	3,2	2.2	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189649 s
125	4,0	3.0	30	36	4/6,1/48 + 4/6,1/48	Weeke	189648 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

209010

Fraises à rainer DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Denture: plate

Avantages

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Le nombre de dents est déterminé par la vitesse d'avance, le matériau à travailler et la qualité de coupe recherchée

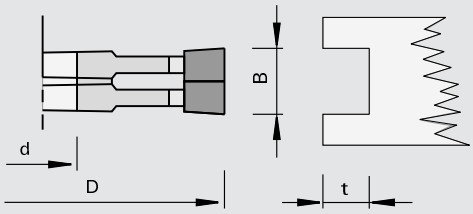
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No.
180	4,0	3.0	35	12	10x4	10000	178194 s
180	4,0	3.0	35	18	10x4	10000	178195 s
180	4,0	3.0	35	24	10x4	10000	178196 s
180	5,0	4.0	35	18	10x4	10000	178197 s
180	5,0	4.0	35	24	10x4	10000	178198 s
180	6,0	5.0	35	12	10x4	10000	178199 s
180	6,0	5.0	35	18	10x4	10000	178200 s
180	6,0	5.0	35	24	10x4	10000	178201 s
180	8,0	7.0	35	12	10x4	10000	178202 s
180	8,0	7.0	35	18	10x4	10000	178203 s
180	8,0	7.0	35	24	10x4	10000	178204 s
180	5,0	4.0	35	12	10x4	10000	178205 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

123455

Jeu de fraises DP à rainer HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le rainurage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long et en travers des fibres (bois massifs)
- Extensible par bagues intercalaires de 0,1 mm fournies

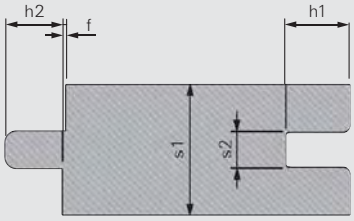
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	KN	nmin-nmax	Ident-No.
120	1,8 - 3,4	30	18	4+4		6400-10000	006188 s
120	2,2-4,0	30	18	4+4		6400-10000	006189 s
150	4,0-7,5	30	37	4+4		5200-9000	006190 s
150	7,5-14,5	30	37	4+4		5200-9000	006191 s
140	2,2-4,0	30	20	4+4		5400-9000	171136
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

327300

Outils à rainure / languette HS

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour fabriquer des assemblages rainures et languettes, avec et sans joints ouverts ou réaliser des chanfreins dans des bois souples et durs

Exécution

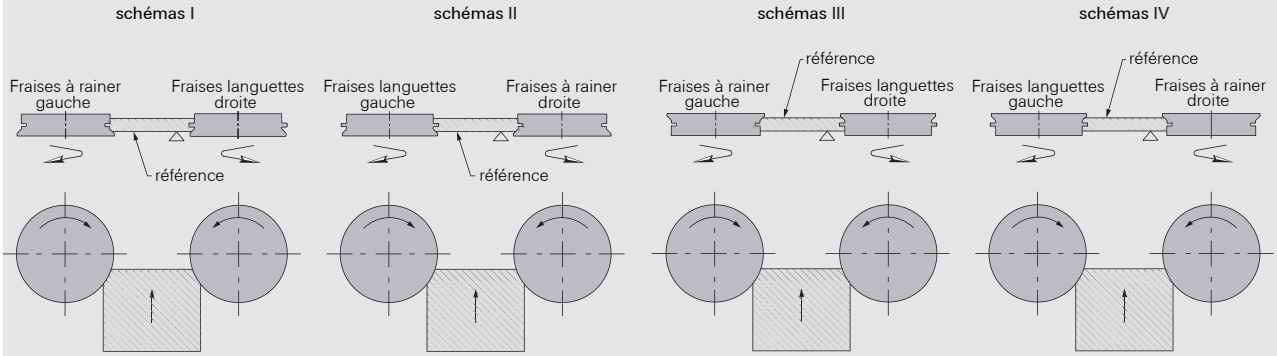
- Corps d´outils en acier
- Ajustable par bagues intercalaires
- Précision maximale grâce au parallélisme des chants de toutes les pièces
- 3 goupilles sur cercle de 75 mm pour assurer l'anti-rotation

Avantages

Renseignements

- En cas de commande, indiquer le sens de la rotation, le sens de l'avance et la référence selon les schémas I,II,III ou IV
- Nous livrerons le produit selon le schéma I, si vous ne fournissez aucune indication à la commande.
- Egalement disponible au carbure HW avec supplément

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

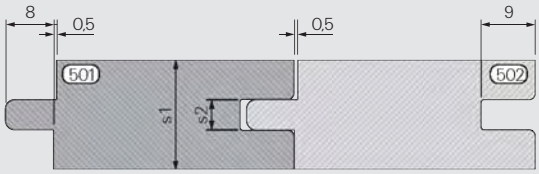


Représentation schéma I

Fraises languettes

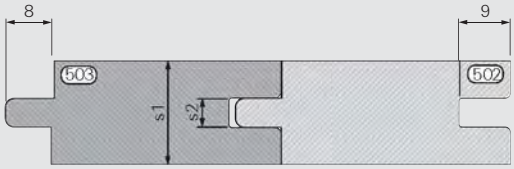
Fraises à rainer

Profil 501



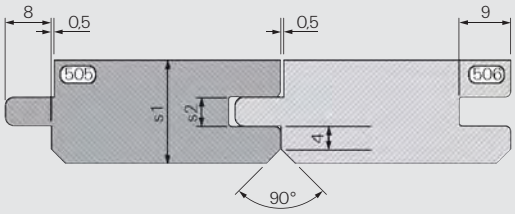
Profil 502

Profil 503



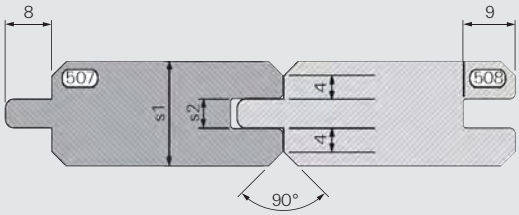
Profil 502

Profil 505



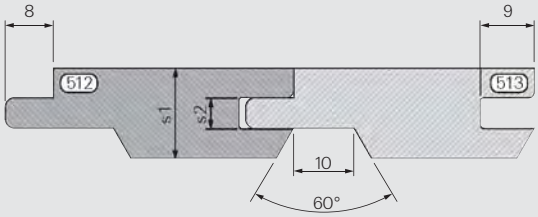
Profil 506

Profil 507



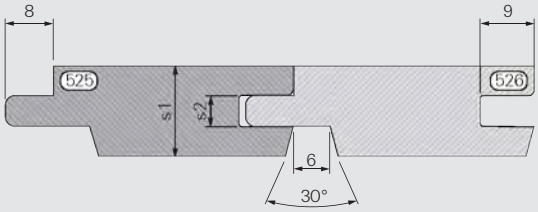
Profil 508

Profil 512



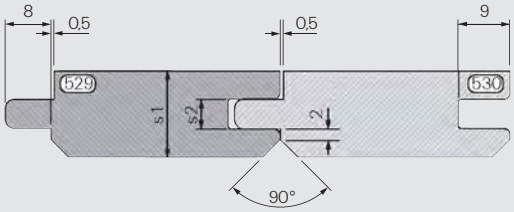
Profil 513

Profil 525



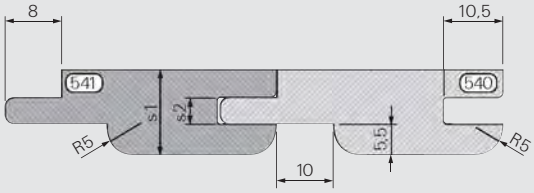
Profil 526

Profil 529



Profil 530

Profil 541



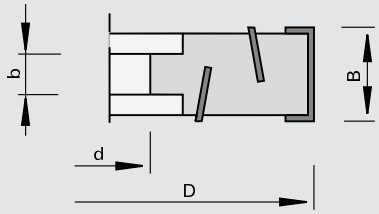
Profil 540

120215

Porte-outils à dresser HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le calibrage sans éclat des dérivés du bois mélaminés

Exécution

- Angle d'axe en flèche
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance en long et en travers des fibres

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
100	34	35	30	3+3	8x3	7700-13300	171972 s
125	56	54	30	3+3	8x3	6100-10500	177004
150	56	54	30	3+3	8x3	5200-8800	177006 s
180	56	25	35	3+3	10x4	4200-7200	177002 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1.5	150515	10	003082
	30	12	1.5	150515	10	003083
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

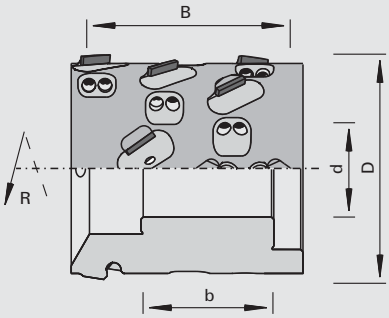
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=17	171972	925300	2	167971
Coins de serrage	28x11x6	177002, 177004, 177006	925300	2	180344
Elément de serrage	12x8,5/M6L	177002, 177004, 177006	925100	2	180356
Vis sans tête	M8x12 DIN EN ISO 4028	171972	995161	10	180001
Vis de serrage	M6/M6Lx18	177002, 177004, 177006	995161	10	180338
Tournevis	SW4x100	171972	985730	1	166091
Tournevis	T15x80	177002, 177004, 177006	985730	1	171188
	[mm]			[p.]	

222220

Fraises à dresser DIAMAX DP - HOLZ-HER - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé HOLZ-HER Aggregat 1801 / 1802 / 1804
- Pour le dressage sans éclats et sans bruit de panneaux revêtus papier, HPL-, mélaminés, stratifiés

Exécution

- Avec AirStream-System breveté
- Version symétrique et asymétrique
- Angle d'axe 35 degrés
- Zone d´affûtage 1,5 mm

Avantages

- Collage optimum des chants
- Optimisation du bruit et du débit par le AirStream-System
- Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au AirStream-System
- Augmentation de la tenue de coupe dûe à la réduction de la recoupe des copeaux
- Réduction du nettoyage de la machine dû aux copeaux
- Bonne qualité de coupe grâce à un angle d'axe prononcé

Renseignements

- Compatible avec serrage Pro Lock sur anciens agrégats
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

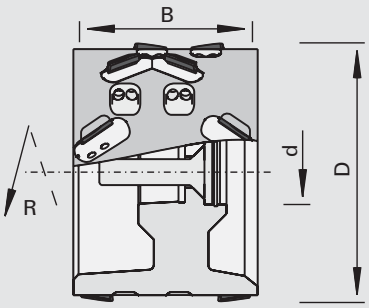
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185800	185801
70	64	41	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185802	185803
70	48	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185806 s	185807 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1801 / 1802	asymétrique	185808 s	185809 s
100	63	40	30	3+3	8x3,3	18500	HOLZ-HER Aggr. 1804	symétrique	186495	186496
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

222220

Fraises à dresser DIAMAX DP HSK 32R - HOLZ-HER - AirStream-System

Produit

Schéma



AIR STREAM

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé HOLZ-HER Aggregat FG701
- Pour le dressage sans éclats et sans bruit de panneaux revêtus papier, HPL-, mélaminés, stratifiés

Exécution

- Avec système AirStream breveté
- Version symétrique
- Angle d'axe 35°
- Vis d'équilibrage intégrées
- HSK 32R
- Zone d'affûtage : 1,5 mm

Avantages

- Collage optimal des chants
- Optimisation importante du bruit et du débit grâce au système AirStream
- Degré de captation des copeaux augmenté de manière conséquente grâce au système AirStream
- Augmentation de la tenue de coupe grâce à la réduction du double déchiquetage et une concentricité optimale
- Réduction de l'encrassement de la machine dû aux copeaux
- Excellente qualité de coupe grâce à l'angle d'axe prononcé et une concentricité optimale

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	63	34	HSK 32R	3+3	18500	HOLZ-HER FG701	symétrique	186759	186760
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

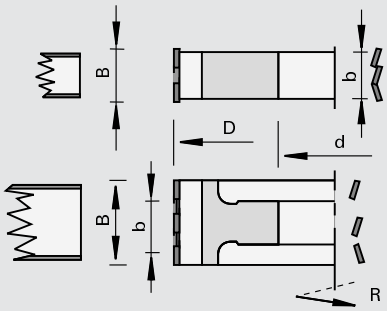
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M10x40 ISO 10642-10.9	995121	1	186761
Bagues de réduction	25x3x9	955530	1	186762
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
	[mm]		[p.]	

222220

Fraises à dresser DP DIAMAX airFace

Produit

Schéma



LEUCO diamax airface

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé
- Plaqueuses de chants
- Destiné au dressage sans éclats avec un niveau de bruit réduit des panneaux en bois massif et en dérivés du bois revêtus ou non avec un accent particulier mis sur la réduction du niveau de bruit

Exécution

- Corps de l'outil en acier avec exécution airFace
- Vis d'équilibrage intégrées
- Coupes DP renforcées
- Volume de copeaux réduit
- Angle d'axe 35 degrés
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Diminution du bruit atteignant -1 dB(A) supplémentaire grâce au design airFace et réduction du volume de copeaux par rapport à la version LowNoise
- Bonne tenue et qualité de coupe grâce à un angle d'axe prononcé
- Usinage de panneaux de 8 mm d'épaisseur possible sans réglage

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	64,5	62	25	2+2	8x3,3	31000	Felder/Format 4	asymétrique	186382	186381
70	43,2	61	25	2+2	8x3,3	24000	EBM, Hebrock	asymétrique	186380 s	186379 s
70	50,3	31	30	2+2	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 (ancien)	asymétrique	186390 s	186389 s
80	36	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	quasisymmetrique	186364 s	186364 s
80	64	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symétrique	186365	186365
80	43,2	53	30	3+3	8x3,3	23300	Biesse	symétrique	186366	186366
80	64,5	62	25	2+2	8x3,3	23300	Felder/Format 4	asymétrique	186384 s	186383 s
85	43,2	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186408	186409
85	64,5	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186410 s	186411 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symétrique	186367 s	186367 s
100	43,2	75	30	3+3	8x3,3	19000	Biesse	symétrique	186368 s	186368 s
100	64,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymétrique	186371	186372
100	43,2	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt	asymétrique	186373	186374
100	43,2	42	25	2+2	8x3,3	19000	Brandt Ambition 1110 F (KDF 110), 1120 FC (KDF 120 C)	asymétrique	186376 s	186375 s
100	43,2	61	30	2+2	8x3,3	19000	EBM / Hebrock	asymétrique	186378	186377
100	43,2	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu´à 2008, SCM-Stefani	asymétrique	186385	186386
100	64,5	60.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymétrique	186412	186413
100	43,2	60.6	30	3+3	8x3,3	19000	SCM-Stefani	asymétrique	186414	186415
100	64,5	25	30	2+2	8x3,3	19000	HOLZ-HER jusqu´à 2008, SCM-Stefani, EBM	asymétrique	186387	186388
125	64,5	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186391 s	186392 s
125	43,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186395	186396
125	43,2	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186399	186399
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186400	186400
125	29	34	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186401	186401
125	36	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	186402	186402
125	64,5	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186393 s	186394 s
125	43,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186397	186398
125	43,2	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186404 s	186405 s
125	64,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186406 s	186407 s
150	43,2	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symétrique	186403	186403
150	64	40	30	4+4	8x3,3	12000	Homag	symétrique	186519	186519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

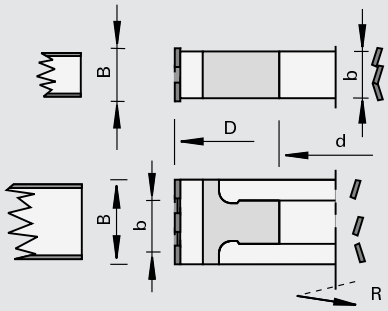
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	29	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat AF11/AW22/AW12	asymétrique	186743	186744
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

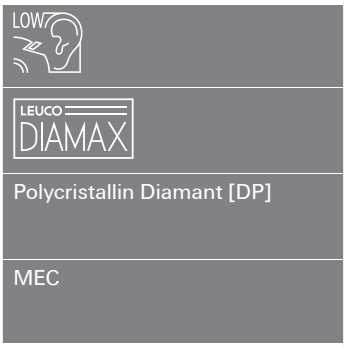
222220

Fraises à dresser DP DIAMAX LowNoise

Produit

Schéma





Machine / Application
- Machines au défilé
- Pour le dressage silencieux et sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Version symétrique et asymétrique
- Utilisation à gauche et à droite
- Angle d'axe en flèche
- Coupes disposés en forme hélicoïdale
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages
- Collage optimum des chants
- Optimisation du flux électrique et du bruit

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

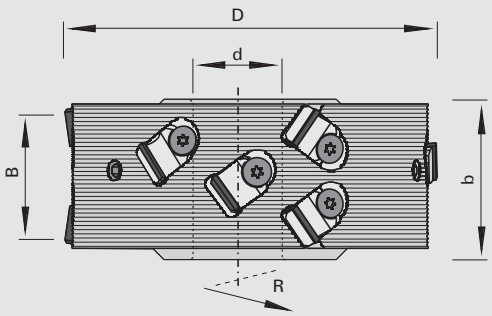
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	34	37.6	30	3+3	8x3,3	19000	IMA, Brandt	asymétrique	184673	184672
100	53	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961	asymétrique	182173 s	182172 s
100	63	25	30	2+2	8x3,3	18000	HOLZ-HER Aggr. 1961 à partir de 2008, Homag	asymétrique	182692 s	182693 s
125	43	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184029	184029
125	43	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag agrégats S2	symétrique	185662 s	185662 s
125	63	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184030	184030
150	43	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat AF11/AW22/AW12	asymétrique	185258 s	185257 s
150	63	40	30	4+4	8x3,3	12000	Référence Homag dressage (WZ10/WZ14), Aggrégat AF11/AW22/AW12	asymétrique	184763	184764
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

220220

DIAMAX SmartJointer airFace Porte-outils à dresser DP

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants
- Destiné au dressage en drapeau avec un niveau de bruit réduit des panneaux en bois massif et dérivés du bois revêtus ou non avec un accent particulier sur la réduction du niveau de bruit et du balourd

Exécution

- Corps de l´outil en aluminium avec exécution airFace
- Avec couteaux DP interchangeables à corps en inox
- Couteau DP à dégagement de copeau en inox intégré
- Angle d'axe 35 degrés
- Zone d´affûtage 1,5 mm

Avantages

- Réduction supplémentaire du bruit jusqu'à -3 dB (A) grâce au design airFace
- Puissance absorbée réduite grâce à une exécution légère avec corps en aluminium
- Charge réduite sur la broche grâce à un balourd moindre
- Coupes DP et dégagement de copeau résistant à l'usure interchangeables
- Excellente qualité de coupe grâce à l'angle d'axe prononcé
- Protection anti-corrosion sur tout l'outil grâce à des couteaux à corps en inox

Renseignements

- ATTENTION! Se référer à la notice pour le changement des couteaux
- Conditionnement des couteaux DP : par 4 pièces
- Inserts: par conditionnement de 2 pièces
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

SmartJointer airFace Ø D=70 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de couteaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	43	61	25	2+2	18700	asymétrique	EBM	8	186037	186038
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=70 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186076
		[mm]		[p.]	

SmartJointer airFace Ø D=80 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de couteaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
80	64	63	25	2+2	16400	asymétrique	Felder/Format 4	12	186040 s	186039 s
80	43	53	30	2+2	16400	symétrique	Biesse	8	186031	186031
80	64	52	30	3+3	16400	symétrique	Biesse	18	186032 s	186032 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=80 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186077
		[mm]		[p.]	

SmartJointer airFace Ø D=85 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de couteaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
85	48	50	30	3+3	15500	asymétrique	Ott	15	186058	186057
85	63	50	30	3+3	15500	asymétrique	Ott	18	186060 s	186059 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=85 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186078
		[mm]		[p.]	

SmartJointer airFace Ø D=100 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
100	43	61	30	2+2	13000	asymétrique	EBM	8	186034 s	186033 s
100	64	61	30	2+2	13000	asymétrique	EBM	12	186035 s	186036 s
100	43	40.6	25	2+2	13000	asymétrique	Brandt 1110F, 1120 FC	8	186071	186072
100	43	40.6	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt	12	186065	186066
100	64	40.6	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt, SCM	18	186073	186074
100	85	85	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt	24	186067 s	186068 s
100	106	85	30	3+3	13000	asymétrique	Brandt	30	186069 s	186070 s
100	43	60.6	30	3+3	13000	asymétrique	SCM	12	186063	186064
100	64	60.6	30	3+3	13000	asymétrique	SCM	18	186062	186061
100	64	75	30	3+3	13000	symétrique	Biesse	18	186030 s	186030 s
100	64	40	30	3+3	13000	symétrique	HOLZ-HER 1804	18	186045 s	186046 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=100 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185250
		[mm]		[p.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 35°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	40	30	3+3	10500	symétrique	Homag	12	186047	186047
125	64	40	30	3+3	10500	symétrique	Homag	18	186048	186048
125	32,5	54	30	3+3	10500	asymétrique	Homag	9	186307	186306
125	43,2	54	30	3+3	10500	asymétrique	Homag	12	185971	185970
125	64,4	54	30	3+3	10500	asymétrique	Homag	18	185973	185972
125	43,2	72	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.378	12	186051	186052
125	64,4	72	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.378	18	186049	186050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=125 / 35°	17,2x8,9x14,2	232239	4	185974
		[mm]		[p.]	

SmartJointer airFace Ø D=125 / 43°

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax			Nb.de cou-teaux	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	45	57	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.379	15	186053 s	186054 s
125	63	57	30	3+3	10500	asymétrique	IMA 08.379	21	186055	186056
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			[p.]		

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP	Ø D=125 / 43°	17,2x8,9x14,2	232239	4	186075
		[mm]		[p.]	

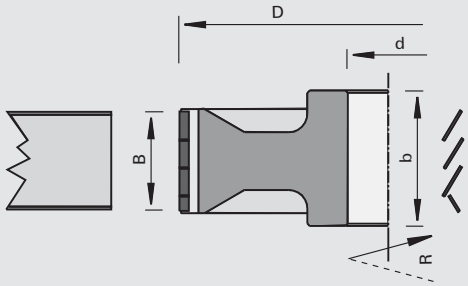
Pièces de rechange / Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x13,5 T20	995125	10	185080
Insert Torx	T20	985730	2	185293
Tournevis dynamométrique sans insert	5,0 Nm	985730	1	185292
	[mm]		[p.]	

222220

Fraises à dresser CM DP DIAMAX - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé Homag
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Angle d'axe en flèche
- Disposition des coupes en spirale
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Haute qualité dans le décor
- Évacuation des copeaux optimisée (ChipMeister avec agrégat de fraisage en drapeau i-System)
- Niveau de bruit réduit

Renseignements

- Utilisation avec ou contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

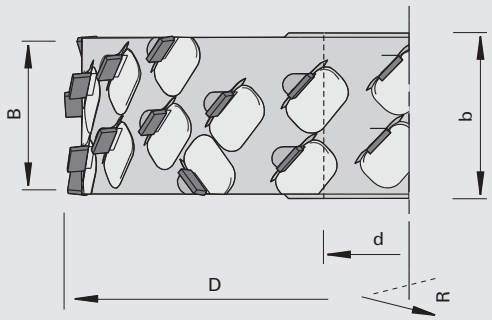
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	63	58.5	35	4+4	10x3,3	10000	181261 s	181262 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

222020

Fraises à dresser CM DP en une partie

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Destiné à être utilisé sur des agrégats pour fraises anti-éclat
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Version asymétrique
- Grand angle d'axe en flèche
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Collage optimum des chants
- Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- Adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

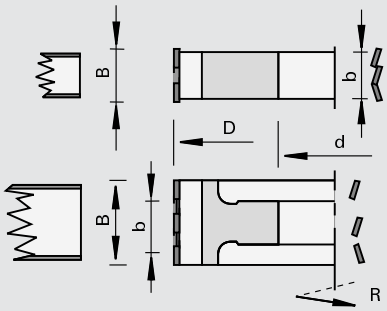
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180	43	48	35	5+5	10x3,3	10000	asymétrique	185065	185066
180	64,2	60	35	5+5	10x3,3	10000	asymétrique	185067	185068
180	32,4	37	35	6+6	10x3,3	10000	asymétrique	185131	185130
180	43	48	35	7+7	10x3,3	10000	asymétrique	185047 s	185048 s
180	64,2	60	35	7+7	10x3,3	10000	asymétrique	185049 s	185050 s
200	32,4	37	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185133 #	185132 #
200	43	48	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185069	185070
200	64,2	60	35	6+6	10x3,3	9000	asymétrique	185051 s	185052 s
200	43	48	35	8+8	10x3,3	9000	asymétrique	185053 s	185054 s
200	64,2	60	35	8+8	10x3,3	9000	asymétrique	185055 s	185056 s
200	43	48	35	10+10	10x3,3	9000	asymétrique	185057 s	185058 s
200	64,2	60	35	10+10	10x3,3	9000	asymétrique	185059 s	185060 s
220	43	48	35	12+12	10x3,3	8500	asymétrique	185061 s	185062 s
220	64,2	60	35	12+12	10x3,3	8500	asymétrique	185063 s	185064 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

222120

Fraises à dresser DP DIAREX airFace

Produit

Schéma



LEUCO diarex airface

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé
- Plaqueuses de chants
- Destiné au dressage sans éclats avec un niveau de bruit réduit des panneaux en bois massif et en dérivés du bois revêtus ou non avec un accent particulier mis sur la réduction du niveau de bruit et le respect de standards de qualité

Exécution

- Corps de l'outil en acier avec exécution airFace
- Vis d'équilibrage intégrées
- Coupes DP renforcées
- Volume de copeaux réduit
- Angle d'axe 48 degrés
- Zone d'affûtage 3 mm

Avantages

- Diminution du bruit atteignant -2 dB(A) supplémentaire grâce au design airFace et réduction du volume de copeaux par rapport à la version LowNoise
- Augmentation de la tenue de coupe par rapport aux fraises à dresser standard
- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe très prononcé
- Convient à la technologie de joint invisible
- Convient à des matériaux de panneaux exigeants et abrasifs
- Usinage de panneaux de 8 mm d'épaisseur possible sans réglage

Renseignements

- Z=4+4 outils pour vitesses d'avance à partir de 22 m/min!
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	48,1	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymétrique	186316 s	186317 s
70	64	41	30	3+3	8x3,3	24000	HOLZ-HER 1801 / 1802	asymétrique	186318 s	186319 s
80	42,8	53	30	2+2	8x3,3	23300	Biesse	Symétrique	186309 s	186309 s
85	48,1	50	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186356 s	186357 s
85	64	70	30	3+3	8x3,3	22000	Ott	asymétrique	186358 s	186359 s
100	64	75	30	3+3	8x3,3	18000	Biesse	Symétrique	186308 s	186308 s
100	42,8	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymétrique	186312	186313
100	64	40.6	30	3+3	8x3,3	18000	Brandt	asymétrique	186310 s	186311 s
100	42,8	61	30	2+2	8x3,3	18000	EBM, Hebrock	asymétrique	186315 s	186314 s
100	64	40	30	3+3	8x3,3	18000	HOLZ-HER 1804	Symétrique	186320	186321
100	42,8	60.6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymétrique	186362	186363
100	64	60.6	30	3+3	8x3,3	18000	SCM	asymétrique	186360 s	186361 s
125	26,9	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186904 s	186905 s
125	32,2	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186900	186901
125	42,8	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186332	186333
125	42,8	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186336 s	186337 s
125	64	54	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186328	186329
125	64	54	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	asymétrique	186340 s	186341 s
125	32,2	36.8	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186322	186322
125	32,2	36.8	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186325	186325
125	42,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186323	186323
125	42,8	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186326	186326
125	64	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186324	186324
125	64	40	30	4+4	8x3,3	15000	Homag	Symétrique	186327 s	186327 s
125	26,9	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186906 s	186907 s
125	32,2	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186902 &	186903 &
125	42,8	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186334	186335
125	64	72	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186330	186331
125	42,8	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186338 s	186339 s
125	64	72	30	4+4	8x3,3	15000	IMA 08.378	asymétrique	186342 s	186343 s
125	26,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186910 s	186911 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	32,2	77	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186908 s	186909 s
125	42,8	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186350 s	186351 s
125	64	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	186348 s	186349 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

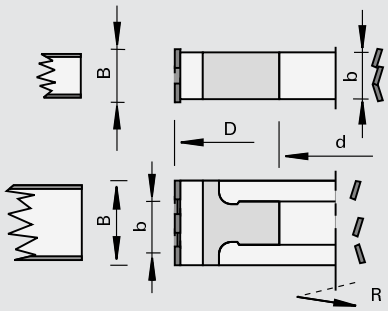
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,8	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - hydro	asymétrique	186352 s	186353 s
125	64	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - hydro	asymétrique	186354 s	186355 s
150	42,8	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - hydro	asymétrique	186344	186345
150	64	70/30	4+4	12000	IMA 08.378 - hydro	asymétrique	186346 s	186347 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

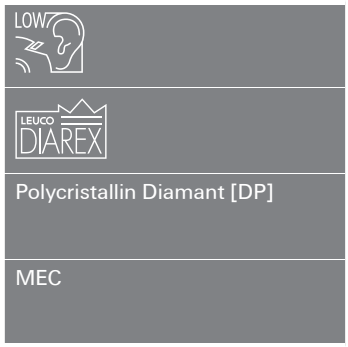
222120

Fraises à dresser CM DP DIAREX LowNoise

Produit

Schéma





Machine / Application
- Plaqueuses de chants
- Pour le dressage silencieux et sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- version symétrique et asymétrique
- Grand angle d'axe en flèche
- Position des coupes inégales
- Zone d'affûtage 3 mm

Avantages
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Collage optimum des chants
- Optimisation du flux électrique et du bruit
- Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- adapté au revêtement des chants laser

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	43	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 - Hydro	asymétrique	184969 s	184970 s
125	43	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 - Hydro	asymétrique	185119 s	185118 s
125	43	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	Symétrique	185169	185170
125	63	70/30	5+5	15000	Homag Performance S2 - Hydro	Symétrique	185171	185172
150	43	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	Symétrique	185165	185166
150	63	70/30	5+5	12000	Homag Power S2 / Performance S2 - Hydro	Symétrique	185167	185168
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

Monté sur porte-fraise HSK 63 F modifié Ident-No. 184787

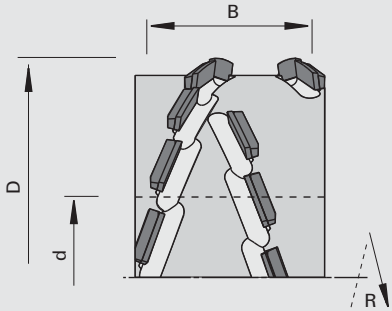
Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
150	43	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	Symétrique	185173 s	185174 s
150	63	HSK 63F	5+5	12000	Homag Power S2 HSK 63F	Symétrique	185175 s	185176 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

222226

Fraises à dresser DP CM p-System - MAN

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application

- toupie
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- Exécution symétrique
- non bombée
- Coupe fauchante extrême
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- Exécution bombée sur demande
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

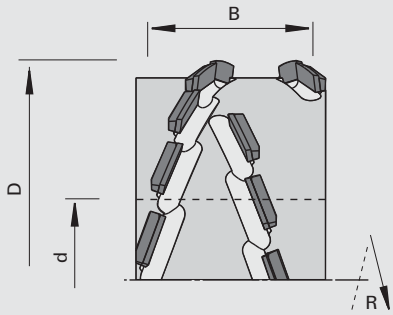
Ø D	B	b	Ø d	Z	◁ d'axe	nmin-nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	28,2	35.2	30	2+2	70	6100-10500	symétrique	184332	184332
125	47,8	54.8	30	2+2	70	6100-10500	symétrique	184333	184333
125	28,2	35.2	30	3+3	70	6100-10500	symétrique	184329 s	184329 s
125	47,8	54.8	30	3+3	70	6100-10500	symétrique	184330 s	184330 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[t/min]			

222324

Fraise à dresser de grande perfomance p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- version symétrique et asymétrique
- Coupe fauchante extrême
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible
- Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,8 mm, bois massif 0,4 mm
- Exécution bombée sur demande
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
70	47,8	41	30	3+3	8x3,3	27000		asymétrique	184079 s	184078 s
100	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymétrique	184074 s	184073 s
100	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	19000	Brandt, SCM	asymétrique	184077 s	184076 s
125	33,1	25	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	185818	185818
125	42,9	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asymétrique	184961 s	184962 s
125	42,9	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	184987 s	184988 s
125	47,8	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	symétrique	184071	184071
125	61,5	40	30	3+3	8x3,3	15000	Homag	quasisymmé-trique	184328 s	184327 s
125	62,5	40.6	30	3+3	8x3,3	15000	Homag, IMA 08.378	asymétrique	184963 s	184964 s
125	62,5	57	30	3+3	8x3,3	15000	IMA 08.379	asymétrique	184989 s	184990 s
180	42,9	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymme-trique	184085 s	184063 s
180	62,5	58.5	35	5+5	10x3,3	10000		quasisymme-trique	184086 s	184064 s
180	62,5	58.5	35	8+8	10x3,3	10000		quasisymme-trique	184087 s	184065 s
200	42,9	50	35	5+5	10x3,3	9000		quasisymme-trique	184088 s	184066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 184310

Ø D	B	Ø d	Z	nmax			Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
125	42,9	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	asymétrique	184977 s	184978 s
125	42,9	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	asymétrique	185127 s	185126 s
125	62,5	70/30	3+3	15000	IMA 08.378 Hydro	asymétrique	184979 s	184980 s
125	62,5	70/30	4+4	15000	IMA 08.379 Hydro	asymétrique	185129 s	185128 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]				

montés sur manchon Hydro Ident-No. 172678

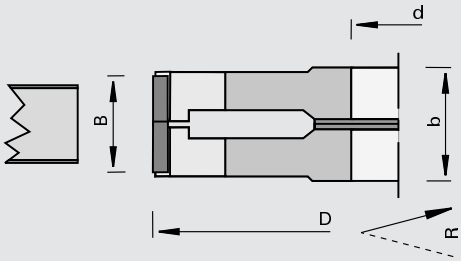
Ø D	B	Ø d	Z	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	42,9	60/40	8+8	9000	asymétrique	184068 s	184067 s
200	62,5	60/40	8+8	9000	asymétrique	184070 s	184069 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			

223020

Fraises à dresser DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm
- Angle d'axe en flèche
- Ø 150 mm: n max = 12.000 t/min/ Ø 200 mm: n max = 9.000 t/min
- en deux parties avec bagues intercalaires

Avantages

- Outil réglable trois fois = quatre tenues de coupe par affûtage

Renseignements

- Les vitesses d'avance indiquées sont applicables pour une rotation de Ø = 150 mm: n = 9 000 t/min. / Ø = 200 mm: n = 6 000 t/min.
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

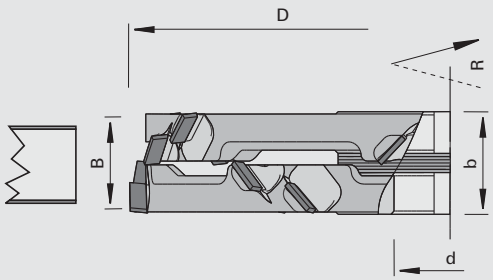
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	Avance conseillée	Ident-No.
150	22-28	32	30	3+3	8x3	23	178798 s
200	22-28	32	35	4+4	10x4	20	178801 s
200	22-28	32	35	5+5	10x4	25	179073 s
200	22-28	32	35	6+6	10x4	30	178804 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[m/min]	

223020

Fraises à dresser CM DP en deux parties

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Exécution symétrique
- En deux parties, réglable à l'aide de bagues intercalaires
- Grand angle d'axe en flèche
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Outil réglable trois fois = quatre tenues de coupe par affûtage
- Évacuation optimisée des copeaux (ChipMeister)
- La machine n'est plus encombrée de copeaux
- Incidents de fonctionnement dus aux copeaux éliminés
- Diminution de la puissance d'aspiration
- Collage optimum des chants
- Très bonne qualité dans le milieu de panneaux à faible densité
- Adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

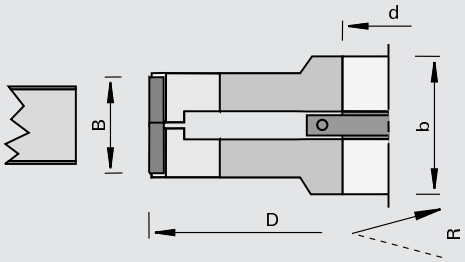
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN	nmax		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	32	35	6+6	10x3,3	9000	Symétrique	185079	185079
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]			

223020

Fraises à dresser DP extensibles

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles avec moteur de précision (entraînement à six pans)
- Pour dresser sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Zone d'affûtage 4,0 mm
- Ø 200 mm: n max = 9.000 t/min / Ø 240 mm: n max = 6.000 t/min

Avantages

- Augmentation significative de la tenue de coupe par une haut niveau de concentricité grâce au serrage hydro
- Multiplication des tenues de coupe au moyen des réglages
- Réduction des temps d'arrêt machine par une utilisation aisée du système de réglage

Renseignements

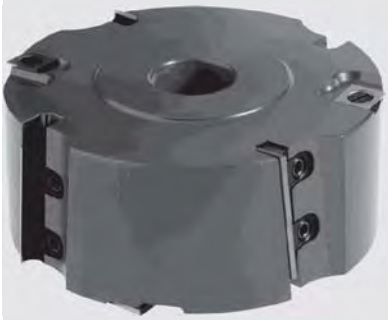
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	Avance conseillée	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
200	22-28	101	40	2x(4+4)	25	180099 s	180098 s
200	22-28	101	40	2x(6+6)	35	180101 s	180100 s
200	22-28	101	40	2x(8+8)	45	180103 s	180102 s
200	22-28	101	40	2x(10+10)	55	180105 s	180104 s
240	22-28	101	40	2x(12+12)	65	180107 s	180106 s
240	22-28	101	40	2x(14+14)	80	180180 s	180179 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]		

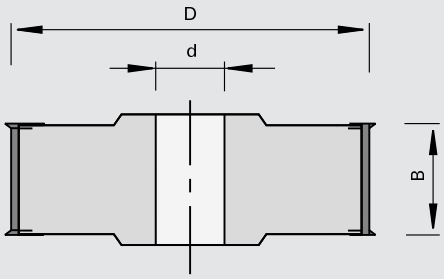
120265

Porte-outils HW à dresser et feuillurer avec angle d´axe

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour dresser et feuillurer sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Ident-No. 179181 adapté à l'usinage du plexiglas (PMMA)

Exécution

- Avec angle d'axe alterné pour coupe progressive
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Corps d'outil en alliage léger

Avantages

- Qualité de coupe optimale
- Surface plane

Renseignements

- Utilisation contre l'avance

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.
125	44	30	2+2	6100-10500	bombée	179181 s
140	60	30	4+4	5400-9400		179180
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes réversibles		B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur		14	14	2.0	pour tous	150558	10	003079
Plaquettes interchangeables	bombée	49,6	11.8	1.5	179181	151567	10	179330
Plaquette réversible		50	12	1.5	179180	150515	10	003085
		[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

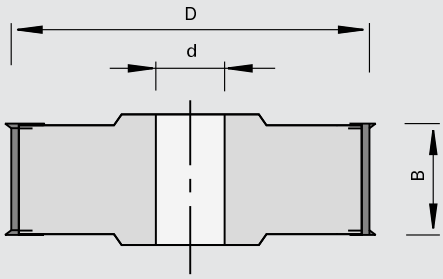
Pièces de rechange		Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage		48x11x6	179181	925300	2	180632 s
Coins de serrage		48x11x6	179180	925300	2	180346
Elément de serrage		12x8,5/M8L	pour tous	925100	2	180357
Vis de serrage		M8x26 SW4	pour tous	995161	10	180340
Vis à tête fraisée	Pour traceurs	M5x10,8 T15	pour tous	995125	10	180840
Tournevis		SW4x100	pour tous	985730	1	166091
Tournevis		T15x80	pour tous	985730	1	171188
		[mm]				

120255

Porte-outils HW à dresser et feuillurer sans angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance

Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
85	50	30	2+4		9000-15500	167038
100	30	30	2+4		7700-13300	167039 s
100	50	30	2+4		7700-13300	167040 s
125	30	30	2+4		6100-10500	167041
125	50	30	2+4		6100-10500	167043
125	50	35	2+4	10x4	6100-10500	167044 &
125	50	30	4+4		6100-10500	167046
125	50	35	4+4	10x4	6100-10500	167047 &
125	50	40	4+4	12x5	6100-10500	167048 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

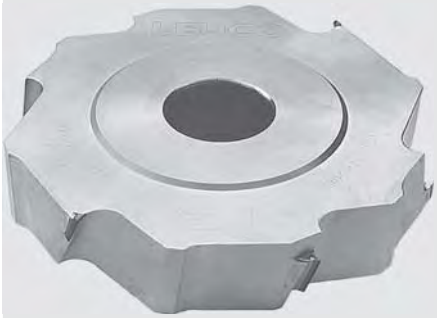
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquette réversible	30	12	1.5	150515	10	003083
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	167039, 167041	925300	2	164185
Coins de serrage	B=48	167038, 167040, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	925300	2	166984
Vis sans tête	M6x16 SW3	167039, 167041, 167043, 167044, 167046, 167047, 167048	995161	10	001617
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	167038, 167040	995161	10	180214
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	pour tous	995125	10	180840
Tournevis	SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Tournevis	T15x80	pour tous	985730	1	171188
Gabarits de réglage	1,0	pour tous	985200	1	011103
	[mm]			[p.]	

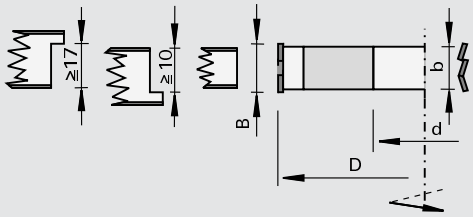
222225

Fraises à dresser / feuillurer DP DIAMAX

Produit



Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MAN

Machine / Application
- Toupies
- Machines Homag
- Pour dresser et feuillurer sans éclat des dérivés du bois melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution
- Angle d'axe en flèche
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

Renseignements
- Utilisation contre l'avance
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

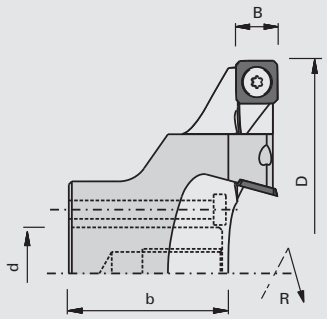
Ø D	B	Ø d	Z	DKN	nmin-nmax	Ident-No.
125	25	30	2+2	8x3	6100-10500	173710
125	25	50	2+2		6100-10500	173786 s
125	43	30	2+2	8x3	6100-10500	182705 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]	

120200

Porte-outils HW à feuillurer et surfacer

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution
- Matériau de coupe: HL Solid 20

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	DKN	Z	NL	nmax	Ident-No.
150	14	51.9	30	8x3,3	4	6/7/48	10100	182439 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2.0	150557	10	180932
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

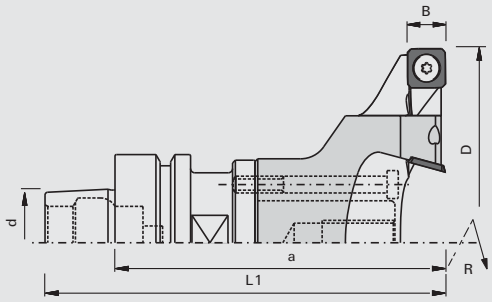
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	995125	10	176199
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

128200

Porte-outils HW à feuillurer et surfacer monté sur porte-fraise

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer et feuillurer dans les dérivés du bois

Exécution
- monté sur porte-fraise HSK 63 F

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	14	HSK 63F	138	113	4	10100	182440 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

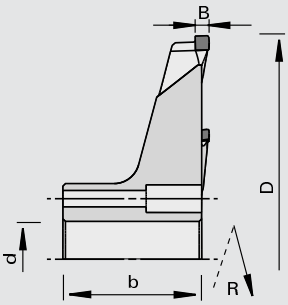
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Mandrins avec cône HSK	933069	1 [p.]	183748

220020

Fraises à feuillurer et surfacer DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution
- Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

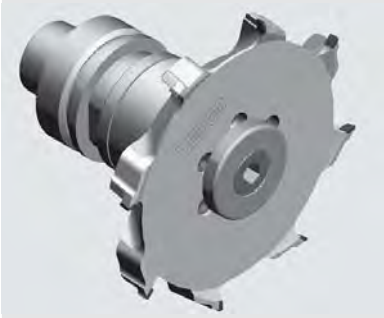
Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	b	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	55	30	8	12700	182662 s
180	5,6	58	30	8	10300	182426 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

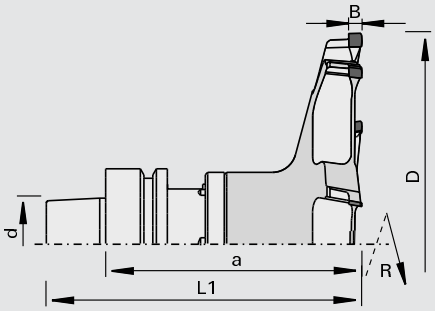
229020

Porte-outils DP à feuillurer et surfacer monté sur porte-fraise

Produit



Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application
- Machines à fraiser CNC
- Pour surfacer et feuillurer dans les dérivés du bois

Exécution
- monté sur porte-fraise HSK 63 F
- Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages
- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

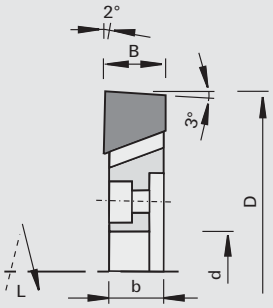
Ø D	B	Ø d	L1	a	Z	nmax	Ident-No.
150	5,6	HSK 63F	128	103	8	12700	182661 s
180	5,6	HSK 63F	128	103	8	10300	182425 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

122200

Fraise HW pour reprise d'angle - Homag

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC Homag / agrégat 7547
- Pour l'usinage d'angles vifs intérieurs

Exécution
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

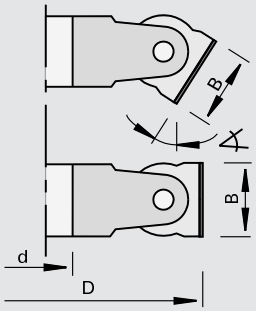
Ø D	B	b	Ø d	Z	Ident-No.
75	15	13	16	4	182457
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

120305

Porte-outils HW à tête inclinable

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour chanfreiner, dresser et feuillurer avec réglage d'angle de chanfrein dans les bois massifs et les dérivés du bois plaqués et lamifiés

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Feuillurer avec le plateau araseur complémentaire
- Angle de chanfrein réglable jusqu'à 60 degrés
- Ø 120 mm angle de chanfrein réglable par 5 degrés
- Ø 150 mm angle de chanfrein réglable par degré

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No. haut	
120	40	30	2	6400-11000	179184	s
150	50	30	2	5200-9000	179185	
150	50	40	2	5200-9000	180903	s
160	50	50	2	4800-8000	180904	s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Traceurs	Ø D	B	Ø d	Z	Class-No.	VP	Ident-No.	
	150	8,0	30	2	120255	1	179182	s
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquette réversible	40	12	1.5	150515	10	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

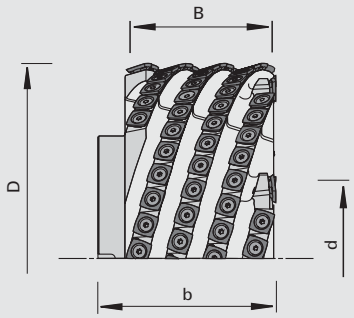
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Coins de serrage	B=40	925300	2	50930125	s
Coins de serrage	B=50	925300	2	50930124	
Vis pour traceur	M5x6,8 T15	995125	10	180839	
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090	
Clés contre-coudées	SW6 DIN ISO 2936	985730	1	009675	
	[mm]		[p.]		

120281

Fraise p-System HW à équarrir

Produit

Schéma



LEUCO p-system

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Ligne de déchiqueteur
- EWD FR15, FR16
- Linck VPF340
- Destiné au fraisage de coins / Profilage

Exécution

- Monobloc et segmenté
- Avec plaquettes réversibles utilisables sur quatre côtés
- Coupe fauchante extrême
- Matériau de coupe: HW HL Solid 20

Avantages

- Usinage sans éclat au niveau des nœuds
- Amélioration considérable de la qualité des surfaces par rapport à l'ancien système basé sur des couteaux de hachage
- Petits copeaux, idéal pour la fabrication de pellets
- Tenues de coupe extrêmement longues (jusqu'à 8 millions ml)

Renseignements

- Les copeaux ne sont pas appropriés pour l'industrie du papier
- Avance par dent fz = 2-8 mm

Ø D	B	b	Ø d	Z	∢ d'axe		
360	139,5	164	110	8+8	70	Axe vertical haut	EWD
360	139,5	164	110	8+8	70	Axe vertical bas	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Axe vertical haut	EWD
402	139	164	110	8+8	70	Axe vertical bas	EWD
402	121	139	120/200	8+8	70	Axe vertical haut	Linck
402	121	139	120/200	8+8	70	Axe vertical bas	Linck
360	64	164	60	4+4	70	Axe horizontal droite	EWD
360	64	164	60	4+4	70	Axe horizontal gauche	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Axe horizontal droite	EWD
360	64	164	60	5+5	70	Axe horizontal gauche	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Axe horizontal droite	EWD
360	64	164	60	8+8	70	Axe horizontal gauche	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Axe horizontal droite	EWD
360	89,2	164	60	6+6	70	Axe horizontal gauche	EWD
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D=360 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	151559	10	186110
pour Ø D=402 mm	21	21	5.5	HL Solid 60	151559	10	186111
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis à tête cylindrique		M14x60 ISO 4762 12.9	995111	10	185008	
Vis à tête cylindrique		M14x80 DIN 4762 12.9	995111	10	185181	
Vis conique		M6x10 D7.8x20GRD 10.9	995191	10	184891	
Vis noyée		M7x17 T30 10.9	995125	10	185643	
Set de réparation	Inserts fileté, mèches hélicoïdales, tarauds manuels, broches de montage, chasse-goupilles	M7	985200	1	185881	s
Helicoil®		M7x10,5	995490	10	50930340	
		[mm]		[p.]		

Accessoires		Class-No.	VP	Ident-No.	
Przyrząd do wiercenia	Pour Ø D=360 mm à gauche et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186440	s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=360 mm à droite et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186441	s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=360 mm à gauche et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186442	s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=360 mm à droite et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186443	s
			[p.]		

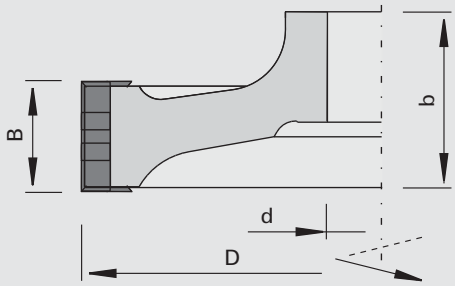
Accessoires		Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à gauche et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186444 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à droite et Helicoil® d=7,5 mm	997600	1	186445 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à gauche et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186446 s
Dispositif de perçage	Pour Ø D=402 mm à droite et avant-trou d=5,5 mm	997600	1	186447 s
			[p.]	

120261

Porte-outils à tétonner surfCut HW

Produit

Schéma



LEUCO surfCut

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Centres de tronçonnage Hundegger, Weinmann
- Pour fraiser des tenons, des joints de recouvrement, des profils et des entailles

Exécution

- Avec angle d'axe
- Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- Traceurs carbure
- Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- Performance de déchiquetage élevée
- Moins de travaux de finition
- Coupe nette
- Utilisation variable
- Moins de changements de couteaux
- Tenue de coupe accrue

Renseignements

- Pour mandrins HSK avec double clavette sans bagues intercalaires
- Les dimensions exactes ainsi que la formation du moyeu doivent être déterminés avec le service d'application technique LEUCO

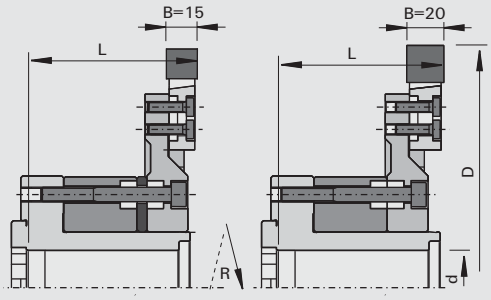
Ø D	B	b	Ø d	Z	DKN		Ident-No.
250	125	125	55	4+4		Weinmann	186169 s
300	20	80	55	4+4		Weinmann	186170 s
300	40	80	55	4+4		Weinmann	186171 s
350	40	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186174 s
350	20	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186175 s
350	60	75	55	4+4	16x4,3	Hundegger	186176 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

296590

Ensemble de porte-outils profil DP - revêtement de sol - non profilé

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

Machine / Application

- Machines au défilé
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le profilage en long et travers de revêtements de sols (parquet, stratifié et lames vinyles)

Exécution

- Couteaux sans profil
- Construction modulaire : manchon, flasque, porte-outils et couteaux
- Exécution de Z2 à Z12
- Toutes les pièces de la construction modulaire sont tenues en stock

Avantages

- Profilage spécifique au client rapide
- Disponibilité rapide des outils
- Idéal pour nouveaux profils et essais

Renseignements

- Les composants individuels sont assemblés en jeu
- Les couteaux peuvent être profilés indépendamment du porte outils
- Tolérance de concentricité et planéité = 0,05mm après changement de couteaux

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
251	15	40	2	98	6000	185309 &	185308 &
251	15	40	3	98	6000	185311 &	185310 &
251	15	40	4	98	6000	185313 &	185312 &
251	15	40	6	98	6000	185315 &	185314 &
251	15	40	12	98	6000	185317 &	185316 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

Ø D	B	Ø d	Z	L	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
260.4	20	40	2	98	6000	185371 &	185381 &
260.4	20	40	3	98	6000	185372 &	185382 &
260.4	20	40	4	98	6000	185373 &	185383 &
260.4	20	40	6	98	6000	185374 &	185384 &
260.4	20	40	12	98	6000	185375 &	185385 &
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[t/min]		

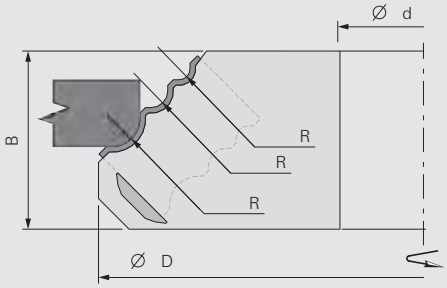
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteaux DP non profilés	B=15	232921	4	185045
Couteaux DP non profilés	B=20	232921	4	185370
Corps de porte-outils à profil	210X23X60	396291	1	185043
Bagues de réglage (pour B=15 uniquement)	Ø119x5,0xØ60	955520	1	185365
Bague intercalaire	Ø119x39,5xØ60	955520	1	185044
Vis à tête cylindrique	M6x20-8.8 DIN 6912	995111	10	185355
Vis à tête cylindrique	M8x70 DIN EN ISO 4762	995111	10	179470
Manchon de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	933030	1	172678
	[mm]		[p.]	

120325

Porte-outils HW Rundstar

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le profilage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Solid 20
- Corps d'outil en Aluminium
- Avec limitateurs d'épaisseur de copeaux

Avantages

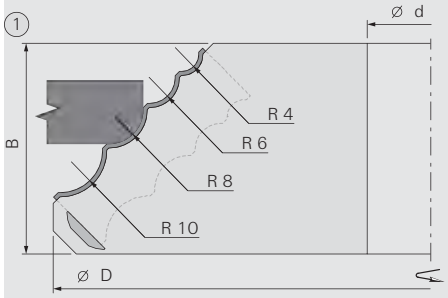
Renseignements

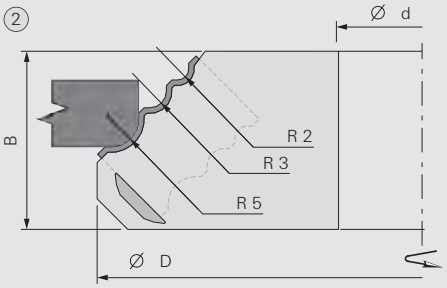
- Utilisation contre l'avance

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	nmin-nmax	Ident-No.
2, 3, 5	140	32	30	2	2	5400-6400	50661673 s
4, 6, 8, 10	180	50	30	2	1	4600-7800	50661672 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes réversibles	Type	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes interchangeables profil HW	2	2, 3, 5	25	16	2.0	151547	2	50820002
Plaquettes interchangeables profil HW	1	4,6,8,10	50	16	2.0	151547	2	50820001
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	23x11x6	925300	2	50591382 s
Coins de serrage	48x11x6	925300	2	180346
Elément de serrage	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	995161	10	180340
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

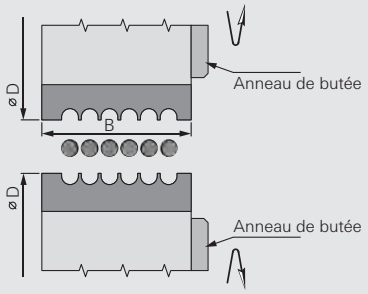




Porte-outils HS pour baguettes

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Fraiseuse multibroches
- Pour l'usinage des bâtons ronds lisses de 2 à 16 mm et des chevilles striées de 6,1 à 16,1 mm dans le bois massif

Exécution

- Corps d'outils en acier
- Support pour 2 ou 4 couteaux

Avantages

- Changement rapide des couteaux
- Logement du couteau autocentrant

Renseignements

- La plaque de butée sert à ajuster le couteau dans la direction axiale
- Autres profils sur demande

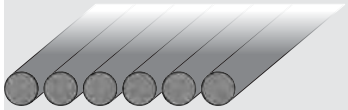
Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z	nmax	Ident-No.	
102	50	35	40	2	6000	50389261	s
102	75	35	40	2	6000	50389262	s
102	100	35	40	2	6000	50389263	s
102	50	40	40	2	6000	50389264	s
102	75	40	40	2	6000	50389265	s
102	100	40	40	2	6000	50389266	s
102	125	40	40	2	6000	50389267	s
102	150	40	40	2	6000	50389268	s
102	50	35	40	4	6000	50389269	s
102	75	35	40	4	6000	50389270	s
102	100	35	40	4	6000	50389271	s
102	50	40	40	4	6000	50389272	s
102	75	40	40	4	6000	50389273	s
102	100	40	40	4	6000	50389274	s
102	125	40	40	4	6000	50389275	s
102	150	40	40	4	6000	50389276	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Vis à tête cylindriques	M8x30	995111	10	180005	
Rondelles	B=8,4 DIN 125	995410	10	50945505	s
Clés contre-coudées	SW6x100	985730	1	180383	o
	[mm]		[p.]		

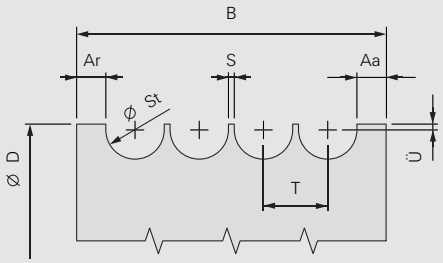
332990

Barreau cylindrique lisse HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- En cas de quantités inférieures, supplément de + 50%
- Dimensions intermédiaires + 25 % de supplément sur la dimension inférieure la plus proche
- Indiquez impérativement le type de machine lors de la commande !
- Prix à la pièce pour l'achat simultané de 8 couteaux identiques

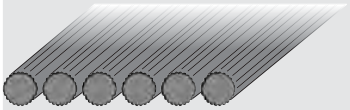
Couteaux

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

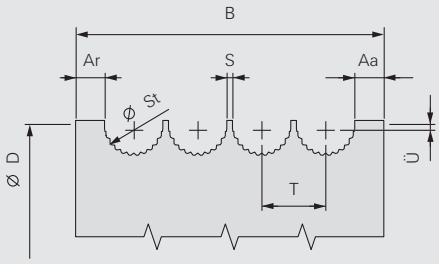
332990

Barreau cannelé HS

Produit



Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- En cas de quantités inférieures, supplément de + 50%
- Dimensions intermédiaires + 25 % de supplément sur la dimension inférieure la plus proche
- Indiquez impérativement le type de machine lors de la commande !
- Prix à la pièce pour l'achat simultané de 8 couteaux identiques

Couteaux

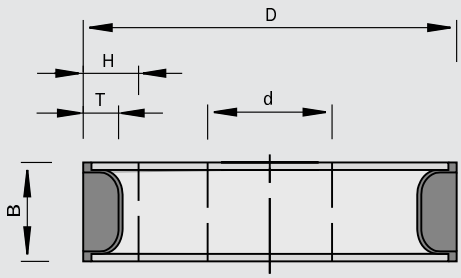
	St= Ø baguette	6,1	7,1	8,1	10,1	11,1	12,1	13,1	14,1	15,1	16,1
	Nombre de stries	16	16	20	22	22	22	22	22	22	22
	S = Largeur de traverse	1	1	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
	T= Pas	7,1	8,1	9,1	11,1	12,6	13,6	14,6	15,6	16,6	17,6
	D= diamètre	127	127	135	135	135	135	135	135	135	135
B=50	Nombre de baguettes	6	5	4	3	3	3	3	2	2	2
	Ident-No. 50...	389300	389301	389302	389303	389304	389305	389306	389307	389308	389309
B=75	Nombre de baguettes	9	8	7	6	5	5	4	4	4	3
	Ident-No. 50...	389310	389311	389312	389313	389314	389315	389316	389317	389318	389319
B=100	Nombre de baguettes	12	11	10	8	7	6	6	5	5	5
	Ident-No. 50...	389320	389321	389322	389323	389324	389325	389326	389327	389328	389329
B=125	Nombre de baguettes	16	14	13	10	9	8	8	7	7	6
	Ident-No. 50...	389330	389331	389332	389333	389334	389335	389336	389337	389338	389339
B=150	Nombre de baguettes				12	11	10	9	9	8	8
	Ident-No. 50...				389340	389341	389342	389343	389344	389345	389346

120607

SuperProfiler HW (profilage intérieur) - MAN

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour raboter et profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n = 6.200 - 10.700 t/min
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquette, ni fer de soutien et limitateur

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
125	40	30	35	13	2	SP 1	167263
125	60	30	35	15	2	SP 2	167264
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 1	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 1	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 2	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 2	152529	10	177368
Fer de soutien	40	26.5		SP 1	925402	2	178007
Fer de soutien	60	28.5		SP 2	925402	2	178008
Plaquette limitateur	40	28		SP 1	925407	1	167267
Plaquette limitateur	60	30		SP 2	925407	1	167268
	[mm]	[mm]				[p.]	

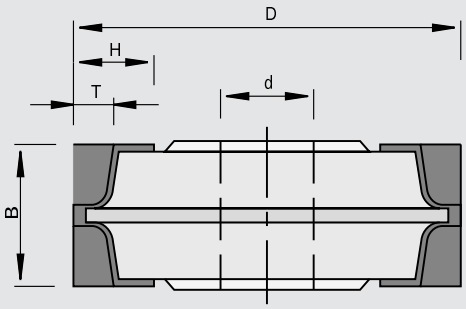
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	167263	925300	2	166737
Coins de serrage	58x12x8	167264	925300	2	166738
Vis spéciale sans tête	M8x24	pour tous	995191	10	167269
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

120607

SuperProfiler HW (profilage extérieur) - MAN

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n = 6.200 - 10.700 t/min
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquette, ni fer de soutien et limitateur

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé	
125	40	30	35	13	2	SP 3	167897	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]		

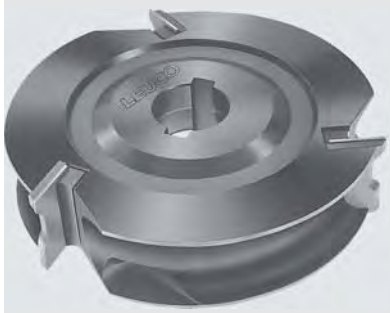
Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 3	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 3	152529	10	177367
Fer de soutien	40	26.5		SP 3	925402	2	178011
Plaquette limitateur	40	28		SP 3	925407	1	167898
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	925300	2	166737
Vis spéciale sans tête	M8x24	995191	10	167269
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

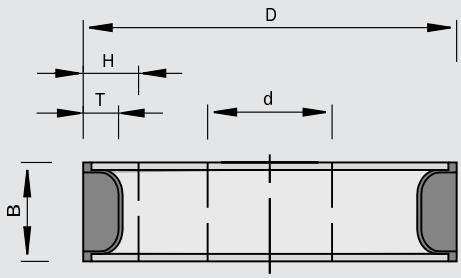
120602

SuperProfiler HW (profilage intérieur) - MEC

Produit



Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Agrégats d'affleurage par copiage et agrégats d'affleurage en long IMA
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquettes, ni fers de soutien et limitateurs

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

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 7	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 7	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 5	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 5	152529	10	177368
Plaquettes brutes SP	40,6	40.6	HL Board 06	SP 33	152526	10	179115
Plaquettes brutes SP	40,6	40.6	HL Solid 60	SP 33	152529	10	178844
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 4	152526	10	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 4	152529	10	178845
Plaquettes brutes SP	80,6	45.6	HL Board 06	SP 6	152526	10	180016
Plaquettes brutes SP	80,6	45.6	HL Solid 60	SP 6	152529	10	180017
Fer de soutien	40	26.5		SP 7	925402	2	178007
Fer de soutien	40	38		SP 33	925402	2	178006
Fer de soutien	60	28.5		SP 5	925402	2	178008
Fer de soutien	60	43		SP 4	925402	2	178009
Fer de soutien	80	43		SP 6	925402	2	178013
	[mm]	[mm]				[p.]	

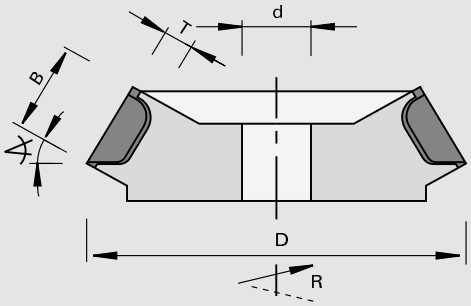
Pièces de rechange	Dimension	pour schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	SP 7	925300	2	166737
Coins de serrage	36x14x8	SP 33	925300	2	176096 s
Coins de serrage	56x12x8	SP 4	925300	2	167055
Coins de serrage	58x12x8	SP 5	925300	2	166738
Coins de serrage	76x15x8	SP 6	925300	2	167989 s
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Tournevis	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

120622

SuperProfiler HW (profilage extérieur) - MEC

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Livraison: porte-outils avec coins de serrage, sans plaquettes, ni fers de soutien et limitateurs
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Tmax	Z	DKN	◁ de bascule	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
165	40	30	40	13	3	8x3	30	9000	SP 13	167967 s	167968 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 12 / 13	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 12 / 13	152529	10	177367
Fer de soutien	40	26.5		SP 12 / 13	925402	2	178007
	[mm]	[mm]				[p.]	

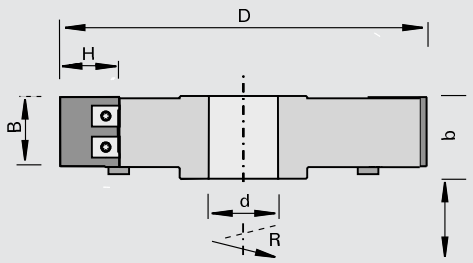
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	gauche	925300	2	166736
Coins de serrage	36x12x8	droite	925300	2	166737
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028		995161	10	001625
Tournevis	SW4x100		985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

120603

Porte-outils EcoPro HW (droit) - MAN

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outils en alliage d'aluminium
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	nmin-nmax	EP-No.	Schémas	Ident-No. Non profilé	
125	30	30	36	30	30	3	7700-10480	50	EP 382	179050	s
125	40	30	46	30	30	3	7700-9480	51	EP 384	179051	s
125	50	33	56	30	30	3	7700-8420	52	EP 386	179052	s
150	30	30	36	30	50	3	6200-9620	53	EP 382	179053	s
150	40	30	46	30	50	3	6200-8420	54	EP 384	179054	s
150	50	33	56	30	50	3	6200-7300	55	EP 386	179055	s
180	30	30	36	30	50	4	4800-8600	56	EP 382	179056	s
180	40	30	46	30	50	4	4800-7520	57	EP 384	179057	s
180	50	33	56	30	50	4	5200-6500	58	EP 386	179058	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06	EP 382	152586	10		178528
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60	EP 382	152589	10		179528
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06	EP 384	152586	10		178534
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 384	152589	10		179534
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06	EP 386	152586	10		178540
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60	EP 386	152589	10		179540
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Board 06 topline	EP 382	152786	10	179585 &	179586 &
179050, 179053, 179056, 179087, 179090, 179093, 179094	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	EP 382	152789	10	179659 &	179660 &
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Board 06 topline	EP 384	152786	10	179597 &	179598 &
	[mm]	[mm]				[p.]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179051, 179054, 179057, 179088, 179091, 179095, 179096	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	EP 384	152789	10	179671 &	179672 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 386	152786	10	179609 &	179610 &
179052, 179055, 179058, 179089, 179092, 179097, 179098	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 386	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]				[p.]		

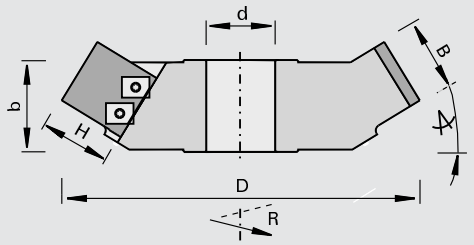
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

120613

Porte-outils EcoPro HW (coudé) - MAN

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution
- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	B	H	b	Ø d	Ø dmax	Z	◁ de bascule	nmin-nmax	EP-No.	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
150	40	30	49	30	30	3	30	6300-7460	59	EP 390	179350 s	179059 s
180	40	30	50	30	50	4	30	5000-6580	61	EP 390	179355 s	179061 s
180	50	33	57	30	50	4	30	5000-5700	62	EP 392	179358 s	179062 s
165	40	30	46	30	30	3	45	5300-6920	63	EP 396	179360 s	179063 s
165	50	33	53	30	30	3	45	4600-6040	64	EP 398	179362 s	179064 s
195	40	30	46	30	50	4	45	5300-6160	65	EP 396	179365 s	179065 s
195	50	33	53	30	50	4	45	4600-5320	66	EP 398	179368 s	179066 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[t/min]		[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30.4	HL Board 06	EP 396	152586	10		178534
	[mm]	[mm]				[p.]		

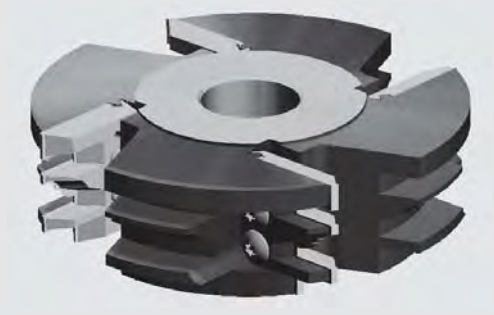
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108, 179349, 179350, 179353, 179354, 179355, 179359, 179360, 179363, 179364, 179365	40,1	30.4	HL Solid 60	EP 396	152589	10		179534
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Board 06	EP 398	152586	10		178540
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110, 179351, 179352, 179356, 179357, 179358, 179361, 179362, 179366, 179367, 179368	49,9	33	HL Solid 60	EP 398	152589	10		179540
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Board 06 topline	EP 390, EP 396	152786	10	179597 &	179598 &
179059, 179061, 179063, 179065, 179099, 179101, 179102, 179105, 179107, 179108	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	EP 390, EP 396	152789	10	179671 &	179672 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Board 06 topline	EP 392 / 398	152786	10	179609 &	179610 &
179060, 179062, 179064, 179066, 179100, 179103, 179104, 179106, 179109, 179110	49,9	33	HL Solid 60 topline	EP 392 / 398	152789	10	179683 &	179684 &
	[mm]	[mm]				[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

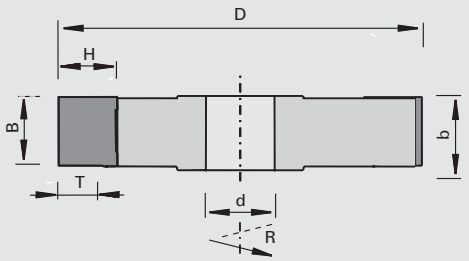
120604/120606

Porte-outils UltraProfiler plus (droit) - MAN

Produit



Schéma



LEUCO ultraprofiler plus

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outil en alliage d'aluminium de haute résistance
- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- Possibilité de profondeurs de profil importants
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- Vitesse de coupe jusqu'à 80 m/s
- Précision de concentricité 0,03 mm

Renseignements

- Plaquettes interchangeables disponibles en exécution topline (face d'attaque polie, dépouille affûtée avec précision)
- En cas d'angle d'axe supérieur, le nombre de dents peut être réduit
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

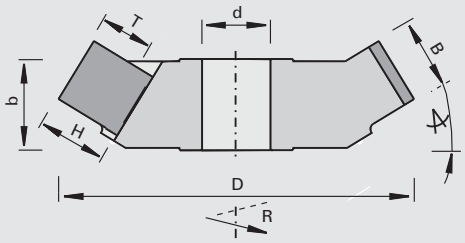
Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680 o	183680 o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681 o	183681 o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682 o	183682 o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563 o	182562 o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565 o	182564 o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567	182566
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569 o	182568 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]		

120614/120616

Porte-outils UltraProfiler plus HW (coudé) - MAN

Produit

Schéma



LEUCO ultraprofiler plus

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Centres d'usinage
- Tenonneuses profileuses doubles
- Moulurières
- Toupies
- Pour profiler des bois massifs et des dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outil en alliage d'aluminium de haute résistance
- Avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois massifs et les dérivés du bois

Avantages

- Possibilité de profondeurs de profil importants
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- Vitesse de coupe jusqu'à 80 m/s
- Précision de concentricité 0,03 mm

Renseignements

- Plaquettes interchangeables disponibles en exécution topline (face d'attaque polie, dépouille affûtée avec précision)
- En cas d'angle d'axe supérieur, le nombre de dents peut être réduit
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

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

Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	30.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183056
	20	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183057
	25	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	183058
	32	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182419
	40	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182420
	50	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182421
	60	40.4	2.0	HL Board 06	152516	10	182422
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

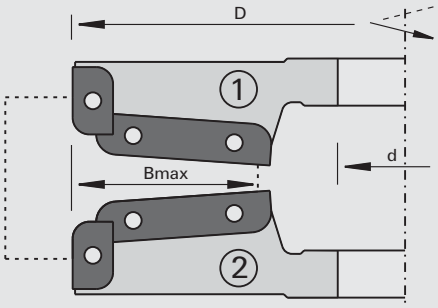
Plaquettes brutes	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
	15	30.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183680	o	183680	o
	20	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183681	o	183681	o
	25	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	183682	o	183682	o
	32	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182563	o	182562	o
	40	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182565	o	182564	o
	50	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182567		182566	
	60	40.4	2.0	HL Board 06 topline	152716	10	182569	o	182568	o
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]				

120645

Porte-outils plate-bandes HW - Silverline

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Toupie
- Pour surfacer les remplissages de cassette dans les bois durs et les dérivés du bois

Exécution

- Corps d´outils en acier
- Coupe sans coupe biaise
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- Jusqu'à 12 profils différents avec le même corps
- D'autres variantes possibles par réglage en hauteur

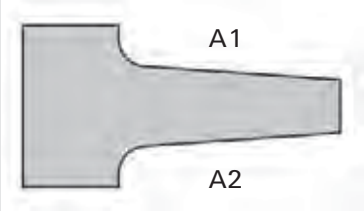
Renseignements

- La livraison comprend: 1 porte-outils plate-bandes avec de couteaux Profil B montées
- Profils alternatifs non compris dans la livraison

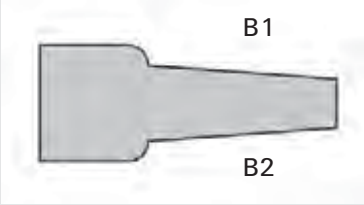
Fraise N°	Ø D	Bmax	Ø d	Z	nmin-nmax		Ident-No.	
1	200	60	30	2+2	3800 - 6500	G	68255130	o
2	200	60	30	2+2	3800 - 6500	D	68255230	o
1	200	60	40	2+2	3800 - 6500	G	68255140	o
2	200	60	40	2+2	3800 - 6500	D	68255240	o
1	200	60	50	2+2	3800 - 6500	G	68255150	o
2	200	60	50	2+2	3800 - 6500	D	68255250	o
	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]			

Plaquettes réversibles	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP		Ident-No.	
Plaquettes profil plate bande A1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	G	62556011	o
Plaquettes profil plate bande A2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	D	62556012	o
Plaquettes profil plate bande B1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	G	62556021	o
Plaquettes profil plate bande B2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	D	62556022	o
Plaquettes profil plate bande C1	60x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	G	62556031	o
Plaquettes profil plate bande C2	60x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	D	62556032	o
Plaquettes profil périphériques T1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	G	62556023	o
Plaquettes profil périphériques T2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	D	62556024	o
Plaquettes profil périphériques V1	20x12x1,5	68255130, 68255140, 68255150	151549	6	G	62556013	o
Plaquettes profil périphériques V2	20x12x1,5	68255230, 68255240, 68255250	151549	6	D	62556014	o
	[mm]			[p.]			

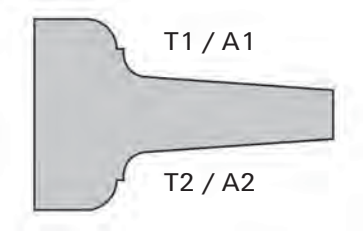
Combinaisons de profils



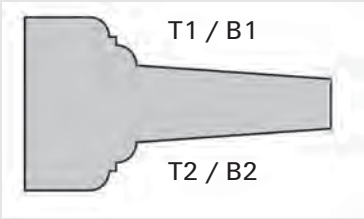
A



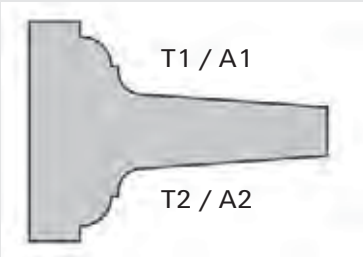
B



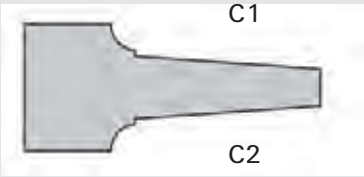
A/T



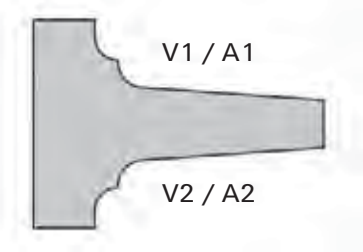
BT



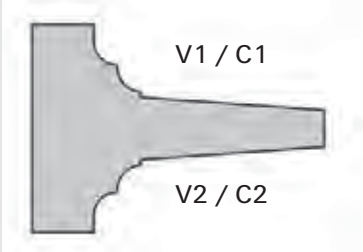
A/T



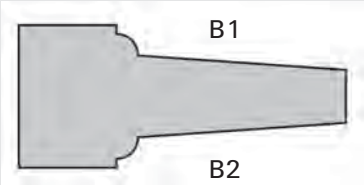
C



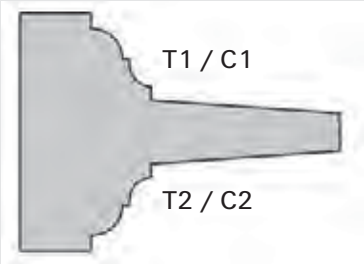
A/V



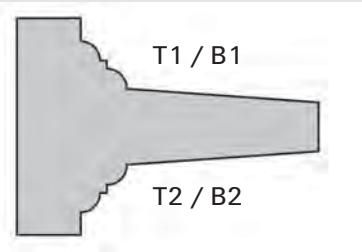
CV



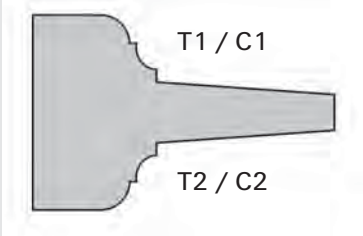
B



CT



B/T



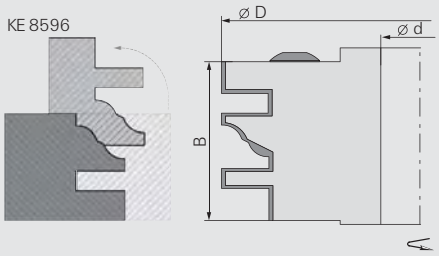
CT

121625

Porte-outils contre-profil HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le profilage et le contre-profilage des portes, des meubles et des caissons dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Corps en alliage d'aluminium haute résistance
- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06
- Avec limitateurs d'épaisseur de copeaux

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables
- Changement de couteaux facile

Renseignements

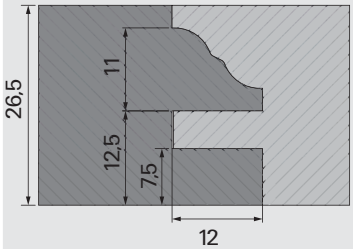
- Jeu de contre-profil équipé de profil KE8596
- Profils alternatifs non compris dans la livraison

Ø D	B	Ø d	Z	nmin-nmax	Ident-No.
130 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	2	6000-12000 [t/min]	50664637

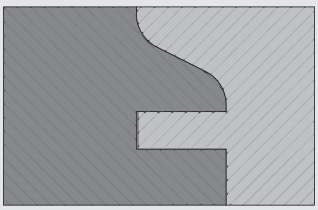
Plaquettes réversibles	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.	
Plaquettes interchangeables profil KE7824	HL Board 06	151586	6	50687824	s
Plaquettes interchangeables profil KE7826	HL Board 06	151586	2	50687826	
Plaquettes interchangeables profil KE7828	HL Board 06	151586	6	50687828	s
Plaquettes interchangeables profil KE8596	HL Board 06	151586	6	50688596	s
Plaquettes interchangeables profil KE8598	HL Board 06	151586	6	50688598	s
			[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Coins de serrage	B=36	925300	2	50773906	#
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090	
	[mm]		[p.]		

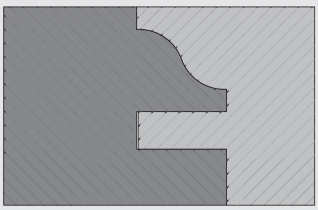
KE 8596



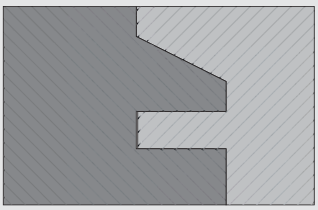
KE 7824



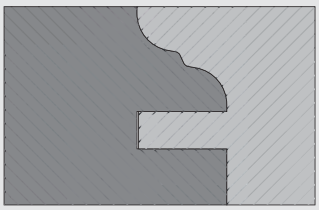
KE 7826



KE 7828



KE 8598

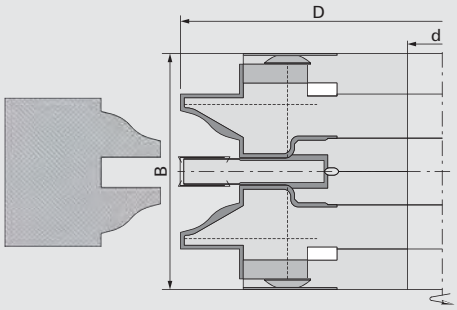


121625

Ensemble contre-profil HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Toupies
- Pour le profilage et contre profilage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW
- Outil combiné modulaire

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables
- Application universelle avec un minimum d'outillage

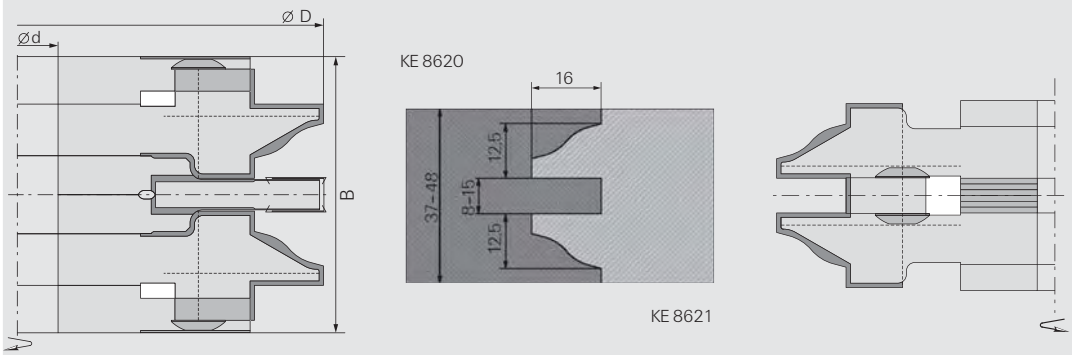
Renseignements

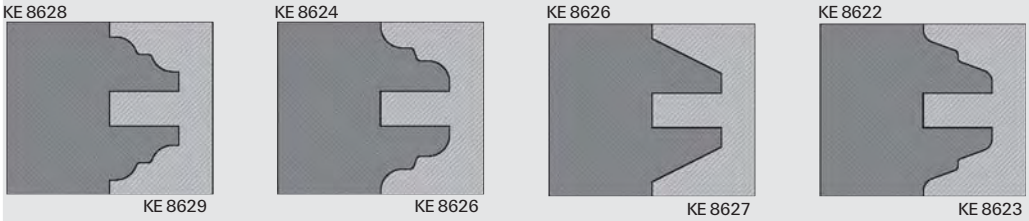
- Jeu de contre-profil équipé de profil A
- Profils alternatifs non compris dans la livraison

Ø D	B	Ø d	Z	Profil	nmin-nmax	Ident-No.
160	37-48	30	2	A	4800-8200	50664655
[mm]	[mm]	[mm]			[t/min]	

Plaquettes interchangeables	Profil	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.	
Plaquettes interchangeables profil KE8620	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688620	s
Plaquettes interchangeables profil KE8621	A	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688621	s
Plaquettes interchangeables profil KE8622	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	2	50688622	#
Plaquettes interchangeables profil KE8623	B	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688623	s
Plaquettes interchangeables profil KE8624	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688624	s
Plaquettes interchangeables profil KE8625	C	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688625	s
Plaquettes interchangeables profil KE8626	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688626	s
Plaquettes interchangeables profil KE8627	D	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688627	s
Plaquettes interchangeables profil KE8628	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688628	s
Plaquettes interchangeables profil KE8629	E	25,3	29	2.0	HL Board 06	151586	6	50688629	s
Racleurs plaquette réversible		7,5	12	1.5	HL Board 05	150515	10	50820007	
Plaquettes réversibles		14	14	2.0	HL Solid 30	150518	10	50820014	
		[mm]	[mm]	[mm]			[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Coins de serrage	B=23	925300	2	50774798	#
Coins de serrage	B=7,2	925300	2	168074	
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617	
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	050565	
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	995125	10	176199	
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090	
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671	
Tournevis	T20x100	985730	1	166092	
Gabarits de réglage	0,3	985200	1	055883	
Jeu de bagues intercalaires	65/30x20 TK48	955521	1	50252708	
	[mm]		[p.]		



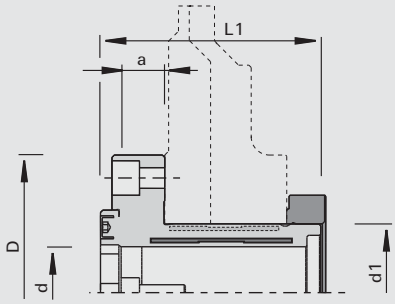


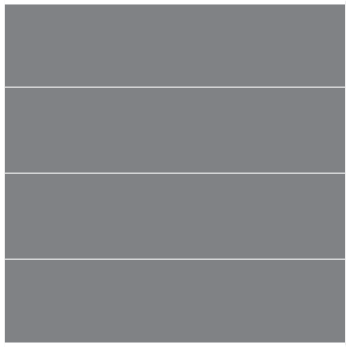
993030

Dispositif de réglage ecoline - revêtement de sol

Produit

Schéma





Machine / Application
- Machines au défilé
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le profilage en long et travers de revêtements de sols (parquet, stratifié et lames vinyles)

Exécution
- Unité pour outil profil réglable en 2 parties
- Zone de pression simple (184765) et double (184770)
- Graisseur radial sur manchon hydro

Avantages
- Système indépendant de l'outil, réutilisable
- Réglage par le dessus par écrou

Renseignements
- Modèle de base
- Exécution sans outil
- La livraison comprend: manchon, écrou, sachet de ressorts

Ø D	Ø d	Ø d1	a	L1		Ident-No.
120	40	60	20	98	Avec une zone de serrage	184765
120	40	60	20	98	Avec deux zones de serrage	184770
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

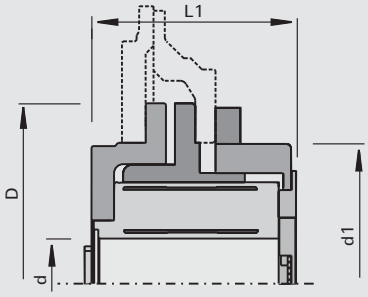
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Manchons de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	184765	933030	1	184766
Manchons de serrage hydro	Ø120x96xØ60/40	184770	933030	1	184771
Écrous de réglage	M60x0,5x20,5	pour tous	997300	1	184767
	[mm]			[p.]	

993030

Dispositif de réglage topline - revêtement de sol

Produit

Schéma



Machine / Application

- Machines au défilé
- Tenonneuses profileuses doubles
- Pour le profilage en long et travers de revêtements de sols (parquet, stratifié et lames vinyles)

Exécution

- Unité pour outil réglable à profiler en 2 parties
- Zone de serrage double
- Mise en pression de manière axiale dans le manchon hydro

Avantages

- Système indépendant de l'outil, réutilisable
- Réglage par le haut à l'aide de l'écrou
- Tolérance de concentricité/de planéité 0,03 mm

Renseignements

- Modèle de topline
- Exécution sans outil
- La livraison comprend: manchon, flasque

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	Ident-No.
160	40	125	93.7	186416
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

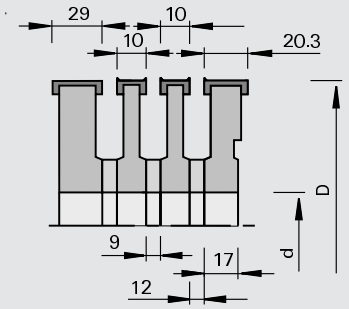
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Manchons de serrage hydro	Ø90x82xØ40	933030	1	186417
	[mm]		[p.]	

120450

Porte-outils HW de prédégauchissage

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières avec table rainurée Weinig
- Pour le fraisage de rainures de guidage dans les bois massifs

Exécution

- n max = 10.700 t/min
- Equipé de traceurs
- Ident-No. 180536, 186498 sans traceurs

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long des fibres
- Attention: En cas de renouvellement d'anciens porte-outils: le porte-outils de 9 mm de large peut être remplacé par le nouveau porte-outils de 10 mm de large, en remplaçant la bague de 10 mm de largeur par la bague de 9 mm. Le porte-outils de 10,5 mm de large est remplacé par le porte-outils de 10 mm de large

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

Pièces de rechange	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.	
Bague intercalaire	70	9	40	955520	1	177308	
Bague intercalaire	70	12	40	955520	1	162706	
Bague intercalaire	70	9	50	955520	1	177309	s
Bague intercalaire	70	10	50	955520	1	163886	
Bague intercalaire	70	12	50	955520	1	163887	s
	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	150515	10	171163
Plaquettes réversibles	20	12	1.5	150516	10	178287
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	10	180825
Plaquettes réversibles	39,5	12	1.5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=7,2	176066, 176069	925300	2	168074
Vis sans tête	M5x12 DIN EN ISO 4028	176066, 176069	995161	10	050565
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	176066, 176069	995125	10	176199
Gabarits de réglage	0,7	176066, 176069	985200	1	056096
Coins de serrage	B=17	176067, 176070	925300	2	167971
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	176067, 176070, 180536	995161	10	164422
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	176067, 176070	995125	10	180840
Gabarits de réglage	1,0	176067, 176070, 180536, 186498	985200	1	011103
Coins de serrage	B=30	180536	925300	2	164185
	[mm]			[p.]	

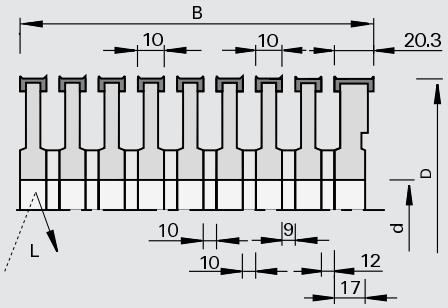
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=38	186498	925300	2	50775234
Vis sans tête	M6x12 T15	186498	995195	10	50930404
Tournevis	SW2,5x100	176066, 176069	985730	1	168010
Tournevis	SW4x100	176067, 176070, 180536	985730	1	166091
Tournevis	T15x100	176067, 176070	985730	1	180470
Tournevis	T15x140	186498	985730	1	179145
Tournevis	T20x100	176066, 176067, 176069, 176070, 180536	985730	1	166092
	[mm]			[p.]	

121450

Jeus de porte-outils HW de prédégauchissage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières avec table rainurée Weinig
- Pour le fraisage de rainures de guidage dans les bois massifs

Exécution

- n max = 10.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation en long des fibres
- Jeu d'outils complet pour largeur pré-déterminée «B»

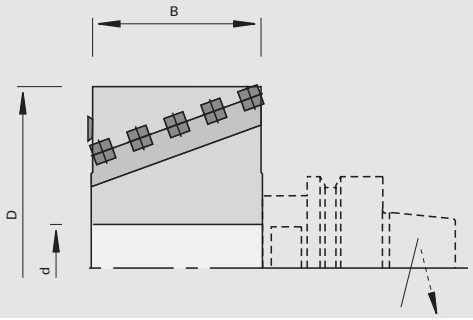
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
140	80	35	2+2	176071 &
140	100	35	2+2	176072 &
140	120	35	2+2	176073 &
140	140	35	2+2	176074 &
140	170	35	2+2	176075 &
140	80	40	2+2	176076 &
140	100	40	2+2	176077 &
140	120	40	2+2	176078 &
140	140	40	2+2	176079 &
140	170	40	2+2	176080 &
140	80	50	2+2	176081 &
140	100	50	2+2	176082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

120760

Porte-outils spiral HW

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage stationnaires
- Pour le la mise à longueur, le pré-rabotage, le dressage, le feuillurage, le copiage des bois massifs et contre plaqués

Exécution

- Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- 2 traceurs carbure en bout
- Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes
- Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit
- Grande capacité de déchique-tage

Renseignements

- Pour mandrins HSK avec double clavette sans bagues intercalaires
- Pour réf. 183678 longueur de serrage 50 mm par mandrin HSK
- Pour réf. 183679 longueur de serrage 80mm par mandrin HSK

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
80	80	30	2+2+V2	18000	183678 s
80	100	30	2+2+V2	18000	183679 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

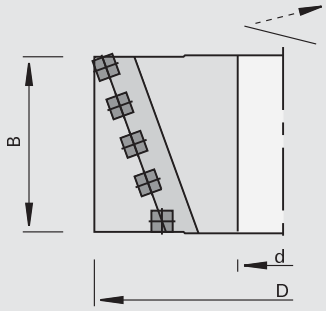
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

120710

Porte-outils spiral HW - Finish

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Centres d'usinage stationnaires
- Pour dégauchir ou le rabotage d'ébauche ou de finition des bois massifs

Exécution

- Avec plaquettes réversibles 4 coupes
- Réduction de l'effort de coupe par la disposition hélicoïdale des plaquettes
- Corps d'outil en Aluminium

Avantages

- Facilité d'usinage, effort de coupe minimum et réduction du niveau de bruit

Renseignements

- Pour coupe de finition

Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Ident-No.
125	100	40	2+2	12000	182091 o
125	130	40	2+2	12000	182092 o
125	150	40	3+3	12000	185960 o
125	170	40	2+2	12000	182093 o
125	230	40	2+2	12000	182094 o
125	240	40	2+2	12000	182095 o
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes réversibles (bombées R=50 mm)	15	15	2.5	150517	10	180454
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

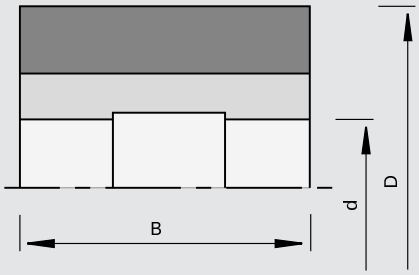
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x15,5 T20	995125	10	182112
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

320700

Porte-outils à raboter HS

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Machines multi-faces
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Equipé de couteaux HS (18%) 30x3 mm
- Pour le réglage des couteaux utiliser 2 bagues gabarit
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

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

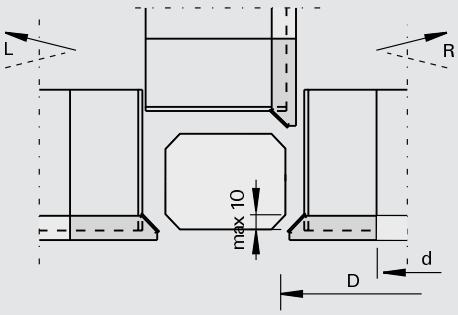
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=80	925300	2	179205 o
Coins de serrage	B=100	925300	2	181191 o
Coins de serrage	B=130	925300	2	179198 o
Coins de serrage	B=150	925300	2	179199 o
Coins de serrage	B=180	925300	2	179200 o
Coins de serrage	B=230	925300	2	181192 o
Bague de montage	125x40	985200	2	179201 o
Vis sans tête	M10x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	168108
Clés contre-coudées	SW5 DIN ISO 2936	985730	1	009674
	[mm]		[p.]	

120301

Porte-outils HW à chanfreiner

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Pour chanfreiner dans les bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Chanfreinage simultané de diverses sections de bois, sans transformation des outils grâce à la combinaison avec les porte-outils à raboter, sur arbres verticaux ou horizontaux

Renseignements

- Recommandation: réalisation du 4ème chanfrein sur l'arbre universel
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

◁ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Ø dmax	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10x45	145.6	15	40	50	4	pour Ø 125	181207 s	181206 s
10x45	160.6	15	40	50	4	pour Ø 140	181209 s	181208 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	15	15	2.5	150517	10	181243
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

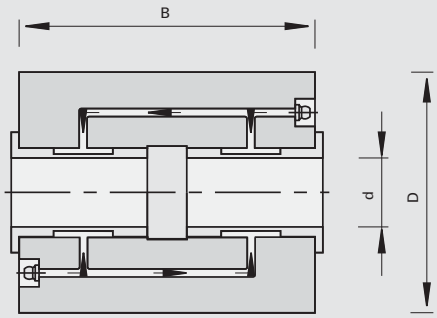
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M6x10 T20	995125	10	181244
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

320200

Porte-outils à raboter HS hydro

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

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

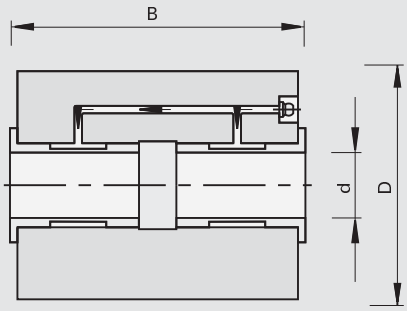
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817
Pompe à graisse		993270	1	163706
Cartouche de graisse		993270	1	163707
	[mm]		[p.]	

320200

Porte-outils à raboter HS hydro Rotaplan

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 6.000 t/min

Avantages

- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration grâce à un centrage parfait et au système hydro Weinig
- Grande vitesse d'avance tout en ayant une qualité de coupe optimale

Renseignements

- Equipé de couteaux HS 30 x 3 mm
- Matériau de coupe alternatif: ST pour les bois tendres et durs; HW pour les bois durs et exotiques

Ø D	B	Ø d	Z	∢ d'attaque	Ident-No.
203	150	50	6	27	178133 o
203	230	50	6	27	178134 o
203	150	50	8	27	178136 o
203	230	50	8	27	178137 o
203	310	50	8	27	178139 o
203	150	50	10	23	178141 o
203	230	50	10	23	178142 o
203	310	50	10	23	178144 o
203	100	50	12	23	178145 o
203	150	50	12	23	178146 o
203	230	50	12	23	178147 o
203	310	50	12	23	178149 o
203	100	50	16	20	178150 o
203	150	50	16	20	178151 o
[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

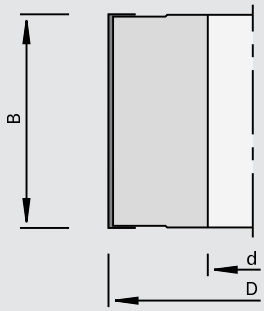
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817
Pompe à graisse		993270	1	163706
Cartouche de graisse		993270	1	163707
	[mm]		[p.]	

320700

Porte-outils à raboter HS avec serrage centrifuge

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Quatre faces
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- Corps d'outil en Aluminium
- n max = 9.000 t/min
- Maintient des couteaux avant utilisation par bille de pression (b)

Avantages

- Changement instantané des couteaux par serrage centrifuge, sans vis de serrage ni perte de temps
- Parfait positionnement des couteaux grâce aux contrefers de précision traités (a)
- Couteaux interchangeables économiques car réaffûtables
- Forme ronde et fermée pour un fonctionnement silencieux

Renseignements

- Equipé de couteaux HS-TRI
- Matériau de coupe alternatif: HW

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

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	[mm]			[p.]	

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]			[p.]	

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]			[p.]	

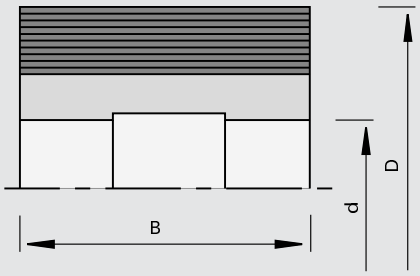
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Changeur de couteaux	985720	1	70469100 o
		[p.]	

320600

Porte-outils à profil

Produit

Schéma



MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque 25 degrés
- Ø 122 mm: n max = 9.000 t/min
- Ø 137 mm: n max = 8.000 t/min

Avantages

- Grande précision de profil et de qualité de surface par un affûtage des couteaux directement dans le porte-outils

Renseignements

- Positionnement exact des couteaux par une retenue mécanique et un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm
- Couteaux réajustables
- Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8,10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

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

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=40	925300	2	179221 o
Coins de serrage	B=60	925300	2	179222 o
Coins de serrage	B=80	925300	2	179223 o
Coins de serrage	B=100	925300	2	179224 o
Coins de serrage	B=130	925300	2	179225 o
Coins de serrage	B=150	925300	2	179226 o
Coins de serrage	B=180	925300	2	179227 o
Coins de serrage	B=230	925300	2	179228 o
Pièce d'équilibrage	B=40	925900	2	179229 o
Pièce d'équilibrage	B=60	925900	2	179230 o
Pièce d'équilibrage	B=80	925900	2	179231 o
Pièce d'équilibrage	B=100	925900	2	179232 o
Pièce d'équilibrage	B=130	925900	2	179233 o
Pièce d'équilibrage	B=150	925900	2	179234 o
Pièce d'équilibrage	B=180	925900	2	179235 o
Pièce d'équilibrage	B=230	925900	2	179236 o
Vis sans tête	M10x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	815807
Tournevis	SW5x150	985730	1	168703
	[mm]		[p.]	

Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=122	161	161	171	181	181	201	201
Dmax avec D=137	176	176	186	196	196	216	216

Vitesse de rotation maximale

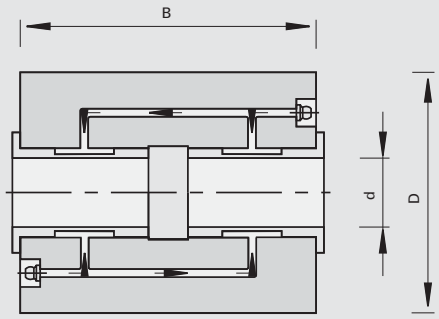
B (mm)	50	55	60	70
Dmax avec D=122	161	171	181	201
Vitesse de rotation max. (t/min)	9000	8400	8000	7200
Dmax avec D=137	176	186	196	216
Vitesse de rotation max. (t/min)	8200	7700	7300	6600

320600

Porte-outils profil HS hydro

Produit

Schéma



MEC

Machine / Application

- Moulurières hydro
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- La vitesse max est fonction de la hauteur de couteau, voir tableau « vitesse maximale»

Avantages

- Grande vitesse d'avance avec la meilleure qualité de coupe sans ondes
- Centrage sans jeu, grâce aux 2 chambres de pression hydro, système Weinig
- Haut niveau de concentricité et rotation sans vibration
- Positionnement sans jeu des couteaux par un crantage de précision à 60 degrés et un pas de 1,6mm

Renseignements

- Couteaux réajustables
- Profondeur de profil et diamètre de coupe voir tableau
- Pour les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8,10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
137	60	40	4	176342 o
137	100	40	4	176343 o
137	130	40	4	176344 o
137	150	40	4	176345 o
137	180	40	4	176346 o
137	230	40	4	176347 o
150	60	50	4	176348 o
150	60	50	6	176349 o
150	100	50	4	176350 o
150	100	50	6	176351 o
150	130	50	4	176352 o
150	130	50	6	176353 o
150	150	50	4	176354 o
150	150	50	6	176355 o
[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
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
215	100	50	12		176381 o
215	130	50	12		176382 o
215	150	50	12		176383 o
[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M12x25 DIN EN ISO 4028	995161	10	181466
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817
Pompe à graisse		993270	1	163706
Cartouche de graisse		993270	1	163707
	[mm]		[p.]	

Diamètre de volée maximum

	HS	HW	ST	HS	HW	HS	ST
Hauteur couteau H [mm]	50	50	55	60	60	70	70
Épaisseur couteau S [mm]	8	10	10	8	10	8	10
Profondeur profil T [mm]	12	10	15	20	18	30	27
Dmax avec D=137	174	174	184	194	194	214	214
Dmax avec D=150	189	189	199	209	209	229	229
Dmax avec D=163	202	202	212	222	222	242	242

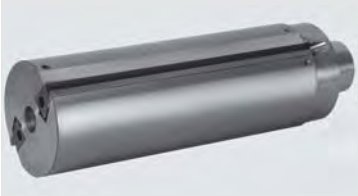
Vitesse de rotation maximale

Hauteur couteau H [mm]	50	55	60	70
Dmax avec D=137	174	184	194	214
Vitesse de rotation max. (t/min)	8300	7800	7400	6700
Dmax avec D=150	189	199	209	229
Vitesse de rotation max. (t/min)	7700	7300	6900	6300
Dmax avec D=163	202	212	222	242
Vitesse de rotation max. (t/min)	7200	6800	6500	6000
Dmax pour D = 215	254	264	274	294
Vitesse de rotation max. (t/min)	5700	5400	5200	4900

320208

Porte-outils HS à raboter avec HSK Weinig ou fixation Centrolock

Produit



Schéma

Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières «Weinig Powermat»
- Pour le rabotage des bois massifs

Exécution

- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Changement rapide des couteaux avec la fixation Centrolock

Renseignements

- Serrage au moyen de vis frontales
- Equipé de plaquettes réversibles HS
- Matériau de coupe alternatif: HW pour bois durs, bois collés ou MDF
- L'illustration montre le sens de rotation à gauche (selon DIN)
- Couteaux réversibles au chapitre plaquettes et couteaux

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
93	60	Weinig-HSK	2	181728	o	181737	o
93	80	Weinig-HSK	2	181729	o	181738	o
93	100	Weinig-HSK	2	181730	o	181739	o
93	130	Weinig-HSK	2	181731	o	181740	o
93	150	Weinig-HSK	2	181732	o	181741	o
93	170	Weinig-HSK	2	181733	o	181742	o
93	190	Weinig-HSK	2	181734	o	181743	o
93	210	Weinig-HSK	2	181735	o	181744	o
93	240	Weinig-HSK	2	181736	o	181745	o
[mm]	[mm]	[mm]					

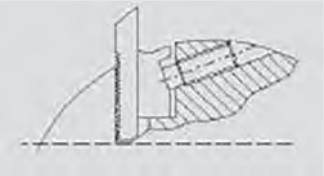
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.	
Pièce extractrice pour le démontage des couteaux	985740	1	181746	o
Dispositif de montage HSK	985202	1	181747	o
		[p.]		

320608

Porte-outils à profil HS à raboter - Powerlock avec HSK Weinig (plaquettes brutes S=5,8,10mm)

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Moulurières «Weinig Power-mat»
- Pour profiler des bois massifs

Exécution

- Angle d'attaque 20 degrés (12 degrés en spécial)
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Fixation de sécurité des couteaux au moyen d'un crantage de précision de 60°, pas 1,6 mm
- Grande précision de profil et de qualité de surface par un affûtage des couteaux directement dans le porte-outils

Renseignements

- Couteaux réajustables
- Butée latérale intégrée au corps d'outil
- Vérification du réglage du couteau au moyen d'ouvertures
- L'illustration montre le sens de rotation à droite (selon DIN)
- Pour tous les couteaux bruts à dos cranté avec S = 5, 8, 10 mm
- Livraison: porte-outils et coin de serrage; plaquettes voir Chapitre Couteaux et Plaquettes

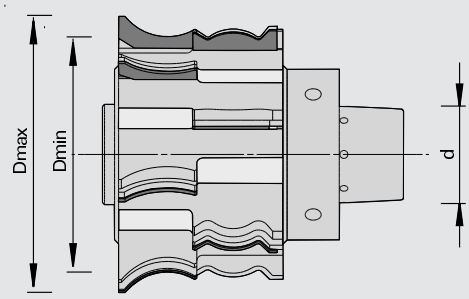
Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
90	40	Weinig-HSK	2	182312 o	182314 o
90	60	Weinig-HSK	2	181766 o	181775 o
90	80	Weinig-HSK	2	181767 o	181776 o
90	100	Weinig-HSK	2	181768 o	181777 o
90	130	Weinig-HSK	2	181769 o	181778 o
90	150	Weinig-HSK	2	181770 o	181779 o
90	170	Weinig-HSK	2	181771 o	181780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

222068

PowerDiaProfiler DP

Produit

Schéma



LEUCO POWER DIAPROFILER

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Moulurières automatiques avec l'interface HSK
- Pour le profilage des bois exotiques et durs et de l'MDF

Exécution

- topline (faces de dent polies et affûtage fin sur le dos)

Avantages

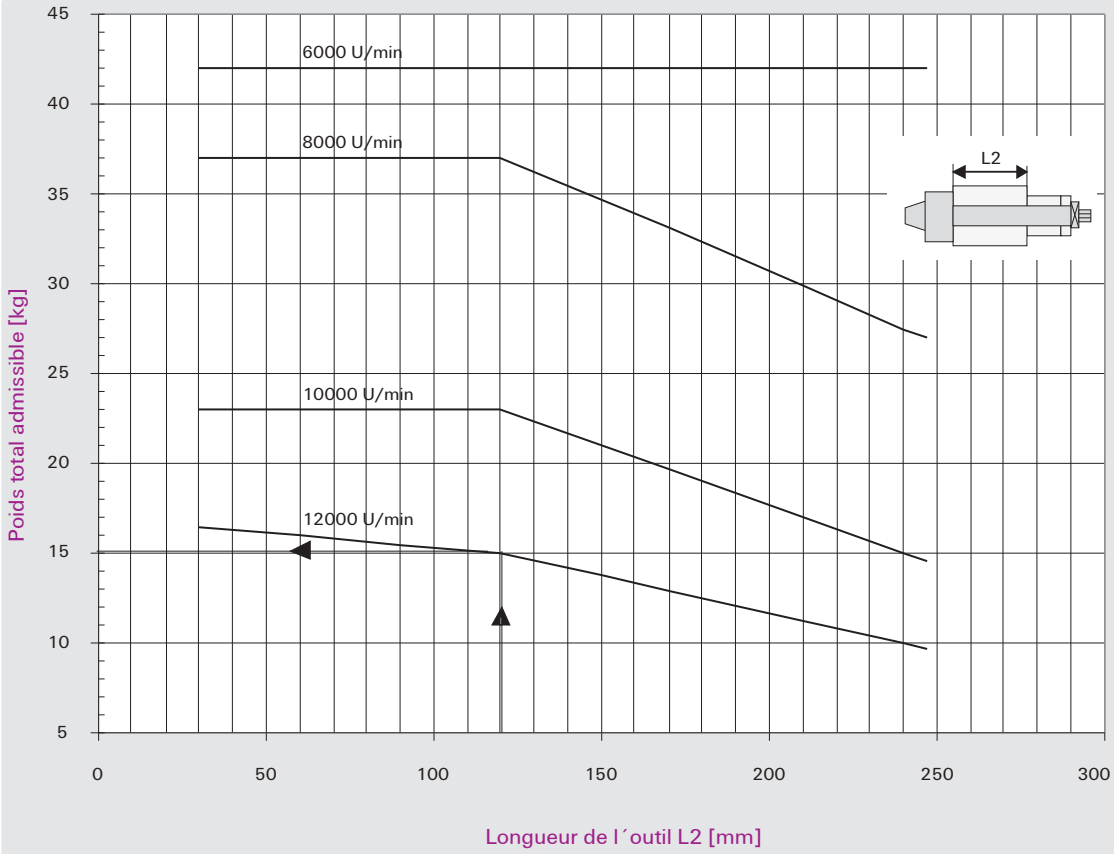
- Haute précision de concentricité
- Vitesse d'avance et qualité de surface comparables à un outil jointé en HW

Renseignements

- Vitesse de coupe optimale 80 - 100m/s
- Profils à la demande du client
- Prix sur demande
- n max = en fonction de L2 et du poids (voir diagramme)

Ø Dmax	ø Dmin	Ø d	Z	Avance conseillée
180	100	Weinig HSK	2	33
180	100	Weinig HSK	3	50
180	100	Weinig HSK	4	66
180	100	Weinig HSK	5	83
180	100	Weinig HSK	6	100
180	100	Weinig HSK	7	117
180	100	Weinig HSK	8	133
[mm]	[mm]	[mm]		[m/min]

Schéma pour adaptateur pour PowerLock

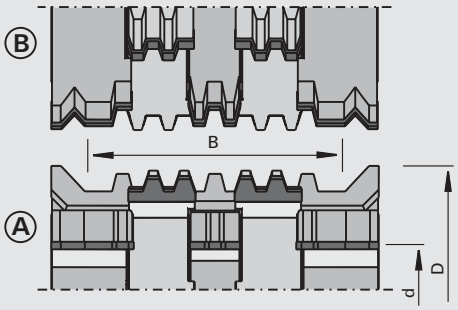


123600

Jeu de fraises à contre-profiler HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Moulurières
- Pour réaliser un assemblage en long de madriers

Exécution

- Corps d'outils en acier
- Construction symétrique
- Double rainure de clavette comme protection anti-rotation

Avantages

- Grande précision grâce au parallélisme de l'ensemble des pièces

Renseignements

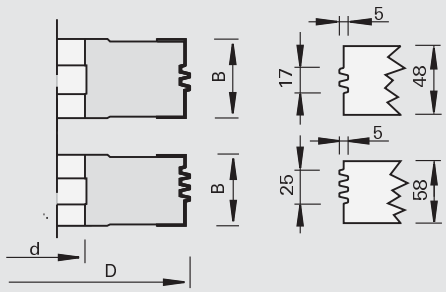
Ø D	B	Ø d	Z	nmax	Profil	Ident-No.
190	220	80	5x4	8000	A	192657 s
190	220	80	5x4	8000	B	192658 s
[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

120505

Porte-outils HW à bouveter

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Moulurières
- Toupies
- Pour le bouvetage dans les bois massifs

Exécution

- Coupe sans coupe biaise
- n = 5.700 - 9.800 t/min

Avantages

- Profil constant grâce aux plaquettes réversibles

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Le réglage du serrage s'effectue par bagues agissant sur le déplacement latéral de la plaquette (voir liste des accessoires)
- Réglage d'origine en fond d'entures: 0,3 mm

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	23	2.0	151555	10	180431
	60	23	2.0	151555	10	180432
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	48x11x6	177007	925300	2	50591365
Coins de serrage	58x11x6	177008	925300	2	180434
Elément de serrage	12x8,5/M8L	pour tous	925100	2	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	pour tous	995161	10	180340
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

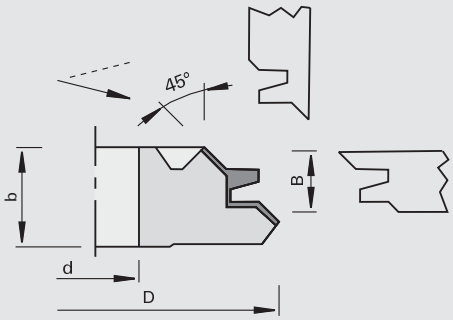
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Bague de réglage	0,1 + 0,15	995490	1	180435
Bague de réglage	0,15 + 0,2	995490	1	180436
Bague de réglage	0,2 + 0,25	995490	1	180437
Bague de réglage	0,25 + 0,3	995490	1	180438
Bague de réglage	0,3 + 0,35	995490	1	180439
	[mm]		[p.]	

120525

Porte-outils HW de bouvetage d'angle

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Moulurières
- Toupies
- Pour le bouvetage d'angle dans les bois massifs les dérivés du bois

Exécution

- Corps en alliage d'aluminium haute résistance anodisé
- Coupe sans coupe biaise
- n = 4.600 - 7.800 t/min

Avantages

- Profil constant grâce aux plaquettes interchangeables
- Profil réglable par bagues intercalaires intégrées sous les couteaux à rainer

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Epaisseur de bois de 15 mm à max. 26 mm

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
174	26	30	2+2	176097
[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau à rainer et chanfreiner	16	34	5.0	150508	5	184275
Plaquettes interchangeables de bouvetage	39,5	12	1.5	151547	10	165916
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

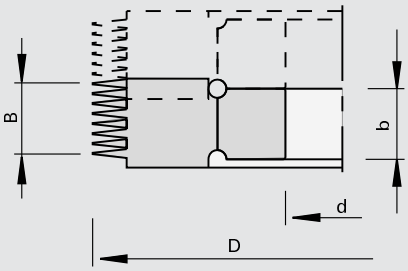
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	38x11x6	925300	2	180538
Elément de serrage	12x8,5/M8L	925100	2	180357
Vis de serrage	M8x26 SW4	995161	10	180340
Vis à tête fraisée	M5x10,8 T15	995125	10	180840
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
Tournevis	T15x100	985730	1	180470
	[mm]		[p.]	

327110 / 327140 / 327130

Fraises à mini-languettes HS

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

- Standard, pour collage PUR et topcoat

Avantages

- Forte pression sur les flancs pour colles PUR
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement topcoat

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 4/4,5, 10/11, 15/16,5, 20/22
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/10, 15/15, 20/20

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000		175740 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000		175741
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000		178966
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000		181008 s
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000		182122 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000		175742
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000		175743
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000		182668 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000		175744
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000		175745 s
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000		182113 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000		175746 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000		175747
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192467 s
255	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000		192468 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000		175748 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000		175749
260	33	31	50	3+3	6.2	20/22	5	6000		175751
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	Pour collages PUR	189715 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	Pour collages PUR	192262 s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	Pour collages PUR	189716 s
260	33	31	50	3+3	6.2	20/20	5	6000	Pour collages PUR	192263 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	topcoat	192190 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	topcoat	192127 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	topcoat	192199 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	topcoat	192200 s
160	32,4	30.4	50	3+3	1.6	4/4,5	20	9000	topcoat	192202 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	topcoat	192191 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat	192192
170	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	8000	topcoat	192203 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/20	5	8000	topcoat	192193 s
180	33	31	50	2+2	6.2	20/22	5	8000	topcoat	192194 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

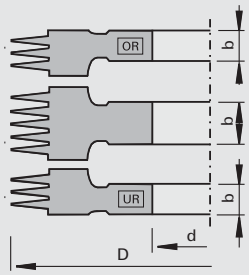
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
250	26	24	50	3+3	1.6	4/4,5	16	6000	topcoat	192201 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	topcoat	192195 s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	topcoat	192126 s
250	30	28	50	6+6	2.8	6/7	10	6000	topcoat	192466 s
255	30	28	50	6+6	2.8	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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

327610 / 327640 / 327630

Fraises à mini-languettes HS Z=4 et Z=6 réel

Produit

Schéma



épaisseur du bois	nombre de fraises
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage de haute performance
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

- Z=4 et Z=6 réel pour des vitesses d'avance élevées
- Standard, pour collage PUR et topcoat

Avantages

- Qualité constante des languettes même en cas de vitesses d'avance élevées, grâce à un nombre de dents doublé par rapport à l'exécution standard
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement topcoat

Renseignements

- Calcul du nombre de fraises, voir tableau

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise supérieure	182675 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises de base	182676 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise inférieure	182677 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure	182678 #
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Fraises de base	182679 #
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure	182680 #
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise supérieure	189930
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Fraises de base	182682
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise inférieure	189931
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraises supérieures pour collage PUR	192264 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises intermédiares pour collage PUR	192265 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraises inférieures pour collage PUR	192266 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fraises supérieures pour collage PUR	192267 s
180	39,6	19.1	50	3	6.2	20/20	3	8000	Fraises intermédiares pour collage PUR	192268 s
180	27,2	17.2	50	3	6.2	20/20	2	8000	Fraises inférieures pour collage PUR	192269 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

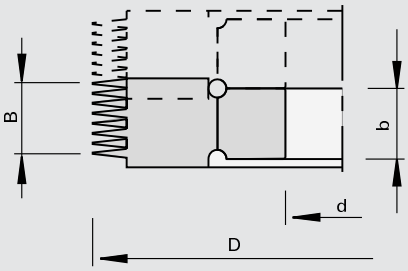
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d´enture	nombre d´entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise supérieure/topcoat	192204 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises de base/topcoat	192205 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise inférieure/topcoat	192206 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure/topcoat	192207 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Fraises de base/topcoat	192208 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure/topcoat	192209 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise supérieure/topcoat	192210 s
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Fraises de base/topcoat	192211 s
250	26,4	15.4	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise inférieure/topcoat	192212 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

527110

Fraises à mini-languettes HS - Solid 34

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec ou sans dispositif de tronçonnage
- Pour aboutage en long dans bois tendres avec noeuds

Exécution

- Matériau de coupe: HS Solid 34

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HS usuelles
- Résistance à la rupture élévée
- Danger de rupture des dents réduit

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/11, 15/16,5, 20/22
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/10, 15/15, 20/20

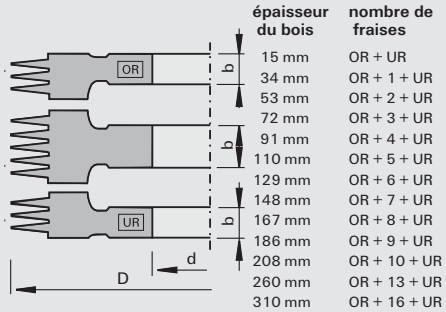
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d´enture	nombre d´entures	nmax	Ident-No.
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	183231 s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	183232 s
160	32,4	30.4	50	2+2	3.8	10/11	8	8000	183233 s
160	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	8000	183234 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	183235 s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	183230
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]	

527610

Fraises à mini-languettes HS - Solid 34 - Z=4 et Z=6 réel

Produit

Schéma



épaisseur du bois	nombre de fraises
15 mm	OR + UR
34 mm	OR + 1 + UR
53 mm	OR + 2 + UR
72 mm	OR + 3 + UR
91 mm	OR + 4 + UR
110 mm	OR + 5 + UR
129 mm	OR + 6 + UR
148 mm	OR + 7 + UR
167 mm	OR + 8 + UR
186 mm	OR + 9 + UR
208 mm	OR + 10 + UR
260 mm	OR + 13 + UR
310 mm	OR + 16 + UR

Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage de haute performance
- Pour l'aboutage des bois tendres

Exécution

- Matériau de coupe: HS Solid 34
- Z=4 et Z=6 réel pour des vitesses d'avance élevées

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HS usuelles
- Résistance à la rupture élévée
- Danger de rupture des dents réduit
- Qualité constante des languettes même en cas de vitesses d'avance élevées, grâce à un nombre de dents doublé par rapport à l'exécution standard

Renseignements

- Calcul du nombre de fraises, voir tableau

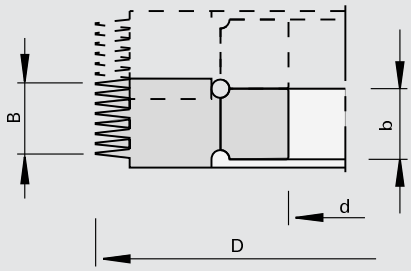
Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax		Ident-No.
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise supérieure	183242 s
170	41	19	50	4	3.8	15/15	5	8000	Fraises de base	183243 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/15	3	8000	Fraise inférieure	183244 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise supérieure	183247 s
170	41	19	50	4	3.8	15/16,5	5	8000	Fraises de base	183245 s
170	26,4	14.8	50	4	3.8	15/16,5	3	8000	Fraise inférieure	183246 s
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise supérieure	192270
250	41	19	50	6	3.8	10/11	5	6000	Fraises de base	183249
250	26,4	14.8	50	6	3.8	10/11	3	6000	Fraise inférieure	192271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

127110

Fraises à mini-languettes HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois durs et exotiques

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour machines avec dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/11, 15/16,5
- Pour machines sans dispositif de tronçonnage; Longueur d´enture 10/10, 15/15

Ø D	B	b	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	nombre d'entures	nmax	Ident-No.	
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/10	7	8000	175732	s
160	28,6	26.6	50	2+2	3.8	10/11	7	8000	175733	
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/15	7	8000	175734	s
170	28,6	26.6	50	2+2	3.8	15/16,5	7	8000	175735	s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/10	7	6000	175736	s
250	28,6	26.6	50	3+3	3.8	10/11	7	6000	175737	
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/15	7	6000	175738	s
260	28,6	26.6	50	3+3	3.8	15/16,5	7	6000	175739	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[p.]	[t/min]		

396961

Porte-outils à abouter - coupes HS interchangeables

Produit

Schéma

LEUCO TOP COAT

Acier rapide [HS]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour assemblage de pièces de construction nécessitant une résistance maximale

Exécution

- Corps d´outils en acier
- Coupes interchangeables (4 ou 6 pour les Ø160 et 6 ou 8 pour les Ø250mm) pour des vitesses d'avance particulièrement hautes
- Fixation sécurisée
- Matériau de coupe: HS-topcoat

Avantages

- Tenue de coupe multipliée par rapport au matériaux usuels
- Meilleure tenue de coupe, résistance à l'usure et réduction des adhérences grâce au revêtement topcoat

Renseignements

- La livraison comprend: Corps sans couteaux

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

Aperçu

Largeur du bois en mm	nombre de fraises	Largeur du bois en mm	nombre de fraises
27	1	179	6
58	2	210	7
88	3	240	8
118	4	271	9
149	5	297	10

Couteaux	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau HS topcoat 10/10	332924	4	192184 s
Couteau HS topcoat 10/11	332924	4	192185 s
Couteau HS topcoat 15/15	332924	4	192186 s
Couteau HS topcoat 15/16,5	332924	4	192187
		[p.]	

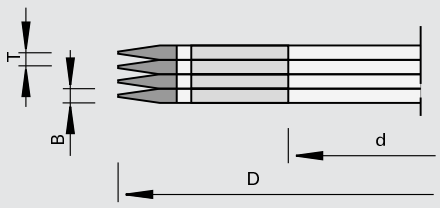
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M8x20 DIN EN ISO 4028	995161	10	001625
	[mm]		[p.]	

127210

Fraises mini-languettes HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres et durs

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Affûtage topline
- Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- Ø 250 mm: n max = 7.400 t/ min
- Ø 260 mm: n max = 7.200 t/ min

Avantages

- Excellente tenue de coupe par l'utilisation du matériau de coupe adapté et de la configuration en spirale des dents

Renseignements

- Ajustable pour toutes les épaisseurs de bois au moyen d'un manchon

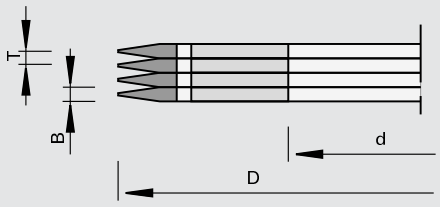
Ø D	B	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture		Ident-No.
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Bois tendres	177561 s
160	3,8	70	2	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	177562 s
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Bois tendres	177563
160	3,8	70	4	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	177564
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Bois durs / exotiques	180938
250	3,8	70	6	3.8	10/11	Bois tendres	180939
260	3,8	70	6	3.8	15/16	Bois tendres	178253 s
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]		

127230

Fraises mini-languettes HW - revêtues

Produit

Schéma



LEUCO TOP COAT

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage Grecon/ Dimter, SMB, Scharpf + Kögel, Dieffenbacher, NKT
- Machines avec dispositif de tronçonnage
- Pour l'aboutage des bois tendres et durs

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Revêtement topcoat HW
- Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- Ø 250 mm: n max = 7.400 t/ min

Avantages

- Excellente tenue de coupe par le revêtement du matériau de coupe et la configuration en spirale des dents
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport aux fraises d'aboutage HW usuelles

Renseignements

- Ajustable pour toutes les épaisseurs de bois au moyen d'un manchon

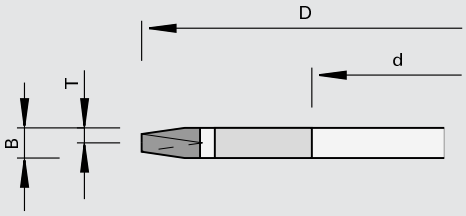
Ø D	B	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	Ident-No.
160	3,8	70	4	3.8	10/11	181230 s
250	3,8	70	6	3.8	10/11	181233 #
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

127310

Fraises languettes de rive HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Chaînes d'aboutage
- Pour l'aboutage à arasement droit dans les bois durs et tendres

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Ø 149 mm: n max = 12.700 t/min
- Ø 160 mm: n max = 11.800 t/min
- Ø 239 mm: n max = 7.900 t/min
- Ø 250 mm: n max = 7.400 t/min

Avantages

Renseignements

- En combinaison avec les fraises à mini-languettes de même Ø et de même pas
- Ø 149 mm et Ø 239 mm (demi épaule) seulement avec inciseurs

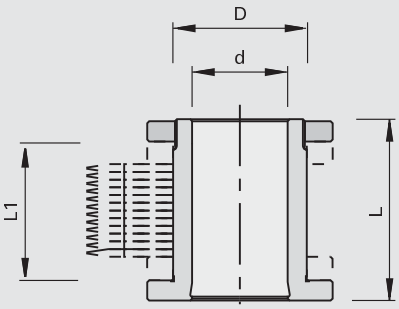
Ø D	B	Ø d	Z	Pas	Longueur d'enture	Ident-No.
149	3,8	70	4	3.8	5	180916 s
160	11,4	70	4	3.8	10	177574
239	3,8	70	6	3.8	10	180917 s
239	11,4	70	6	3.8	10	181245
250	11,4	70	6	3.8	10	177576
[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	

997300

Manchons pour fraises à mini-languettes

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de fraises à abouter et de fraises de rive

Exécution

- Corps en acier très résistant
- Bagues Ø 97 mm pour fraise Ø 160-210 mm (pas indispensable)

Avantages

- Haut niveau de planéïté et de concentricité
- Pour différentes épaisseurs de bois

Renseignements

- Dimensions intermédiaires compensées par des bagues intercalaires
- Pour fraise Ø 250 mm, le rajout d'une bague Ø 177 mm dessus et dessous au minimum est nécessaire
- Pour le vissage de la fraise, écrou de serrage et accessoires à commander séparement
- Pour jeux de fraises d'une hauteur de plus de 100 mm, le système de serrage hydraulique est recommandé
- Le choix de la longueur du manchon est déterminé par la hauteur du bois «H» et du type de fixation
- Accessoire: Pour un affûtage fait par l'utilisateur, les incations de montage, la bague de montage et la clé à ergots sont absolument nécessaire

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

Bagues intercalaires	Ø D	B	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	7,6	70	955520	1	180940
	100	11,4	70	955520	1	180941
	175	7,6	70	955520	1	186163 s
	175	11,4	70	955520	1	181034
	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositif de montage		997300	1	177103
Bagues de montage	96x70x60	955520	1	177546
Clé pour écrou à deux ergots		985720	1	177102
Écrou frontal	M68x1,5x14	995290	1	177104
Écrou de serrage hydro	M68x1,5x56	933090	1	178787 s
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

Languettes - Détermination de la largeur

Composition des jeux de fraises en fonction de l'épaisseur de bois

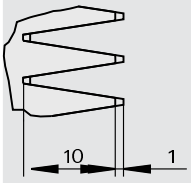
enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises
10+15	24	1
10+15	51	2
10+15	77	3
10+15	104	4
10+15	131	5
10+15	157	6
10+15	184	7
10+15	210	8
10+15	237	9
10+15	264	10

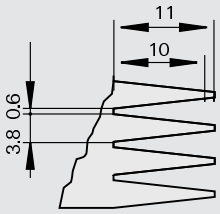
enture [mm]	épaisseur du bois [mm]	nombre de fraises
20	28	1
20	59	2
20	90	3
20	121	4
20	152	5
20	183	6
20	214	7
20	245	8
20	276	9
20	307	10

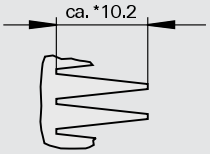
Fraises à mini-languettes - Tronçonnage pour les entures rallongées

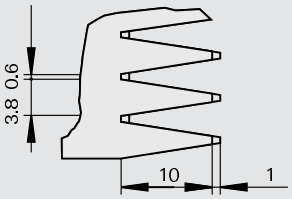
enture [mm]	pour machines avec dispositif de tronçonnage	pour machines sans dispositif de tronçonnage	longueur d´enture [mm]
10/10		X	non
10/11	X		10-11
15/15		X	non
15/16,5	X		15-16,5
20/20		X	non
20/22	X		20-22

Exemples de profils

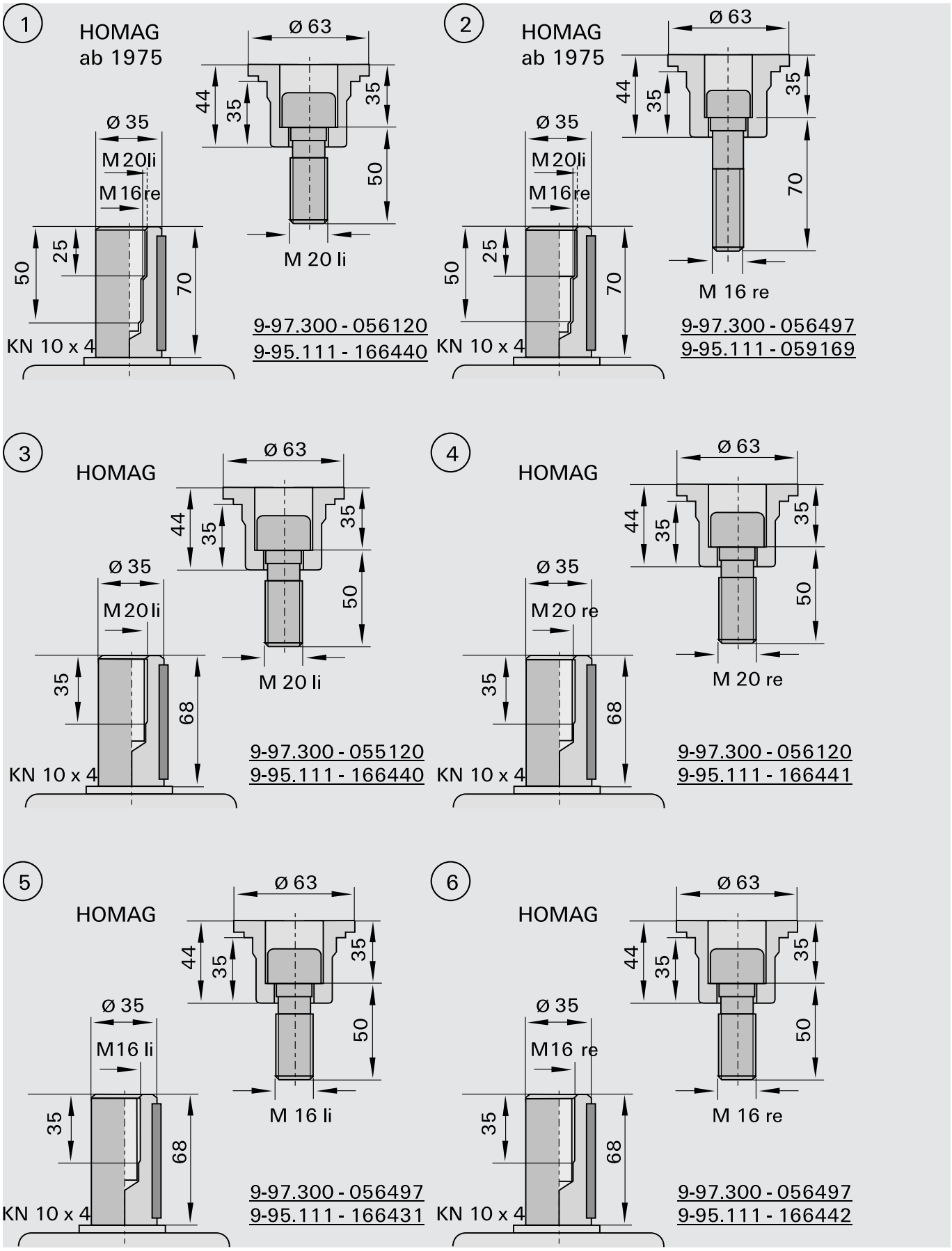




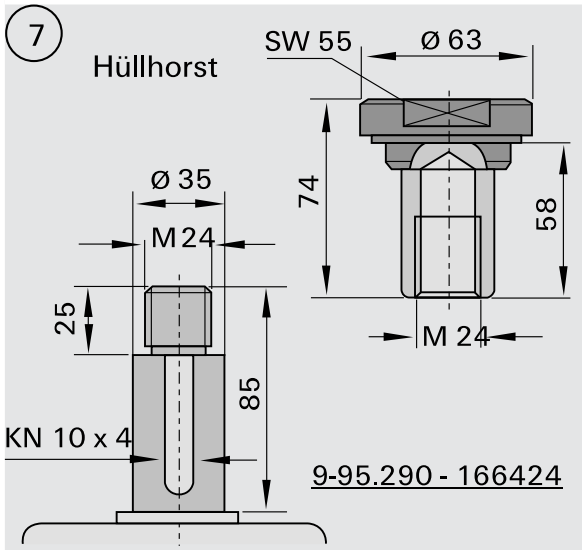


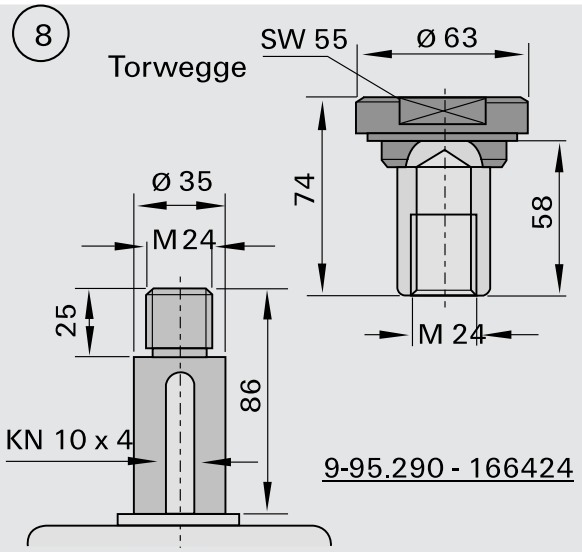


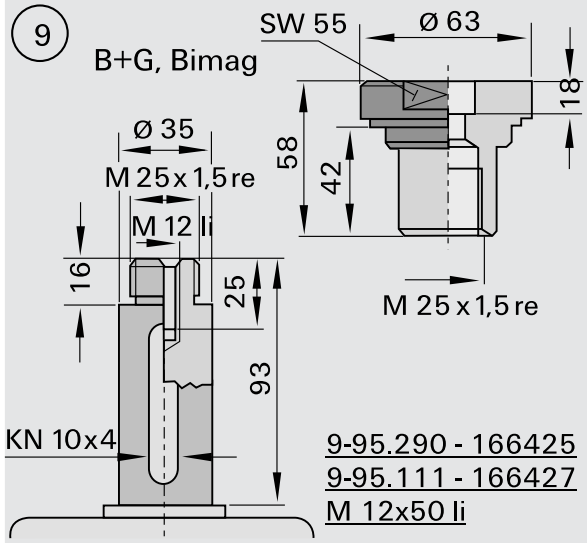
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser

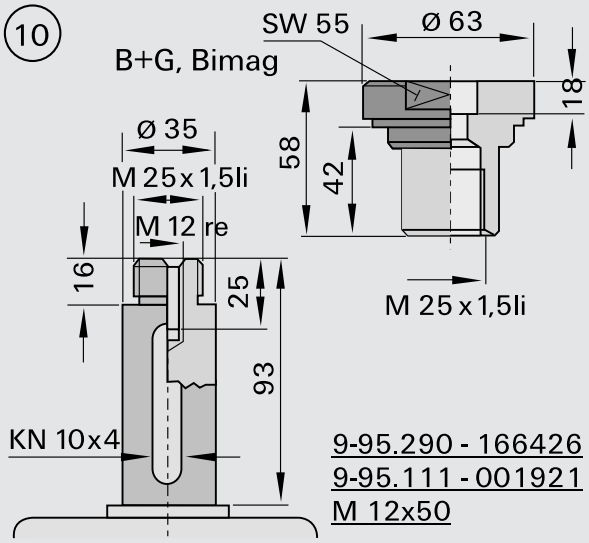


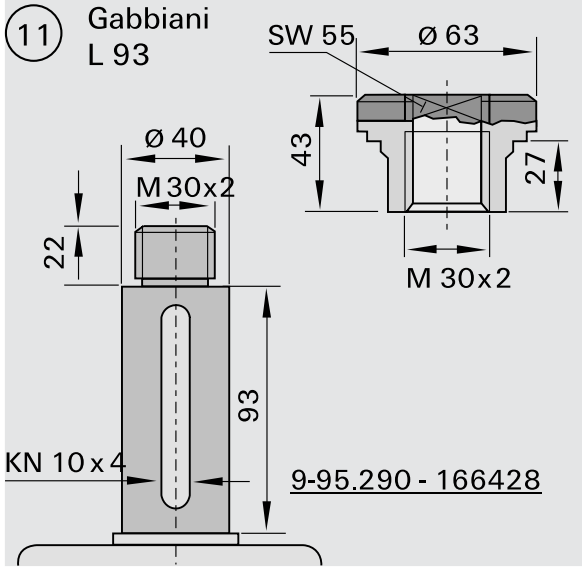
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser

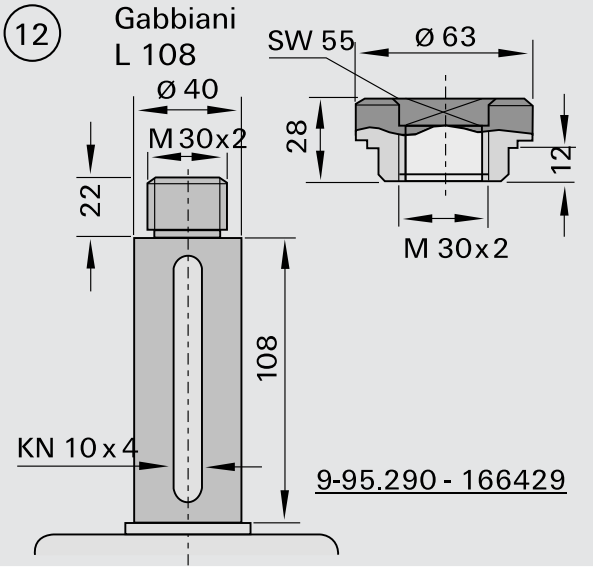




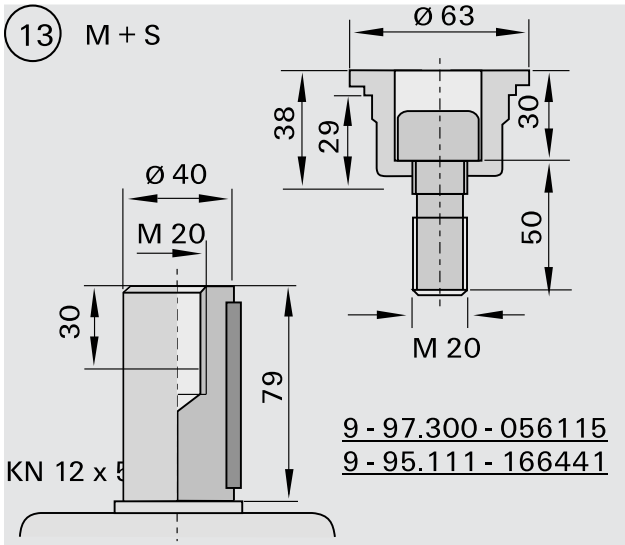




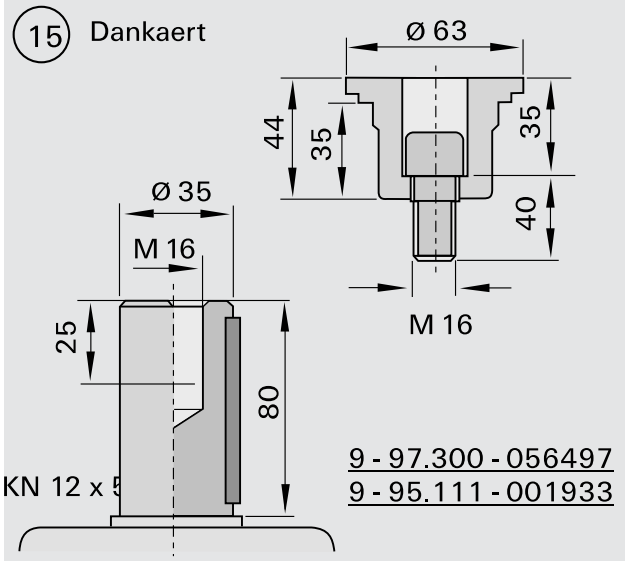




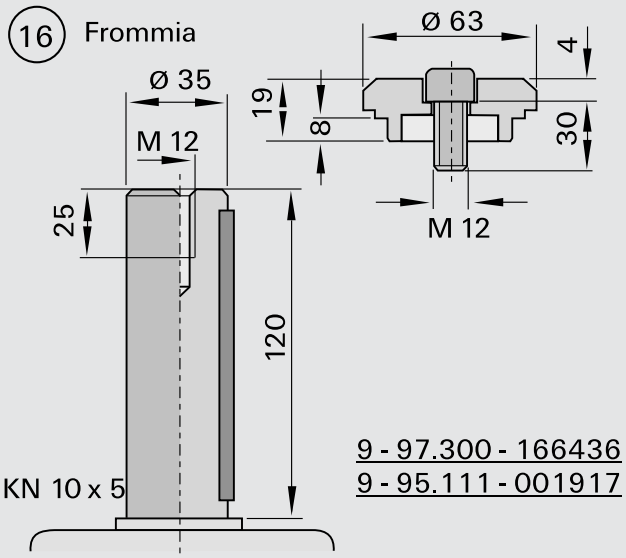
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser



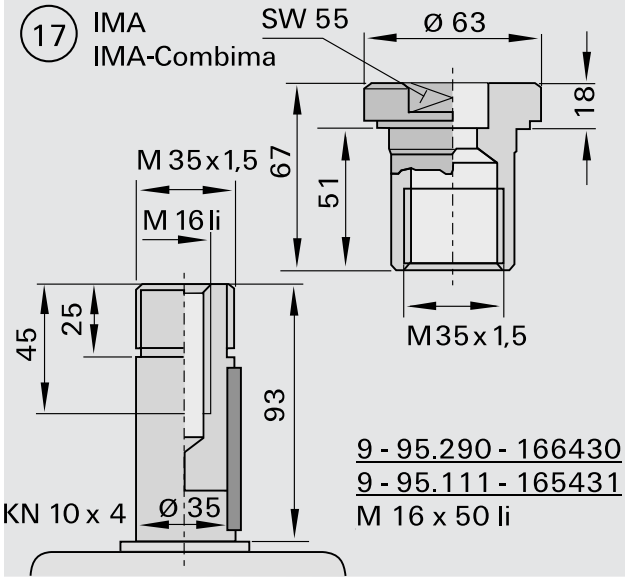
9 - 97.300 - 056115
9 - 95.111 - 166441



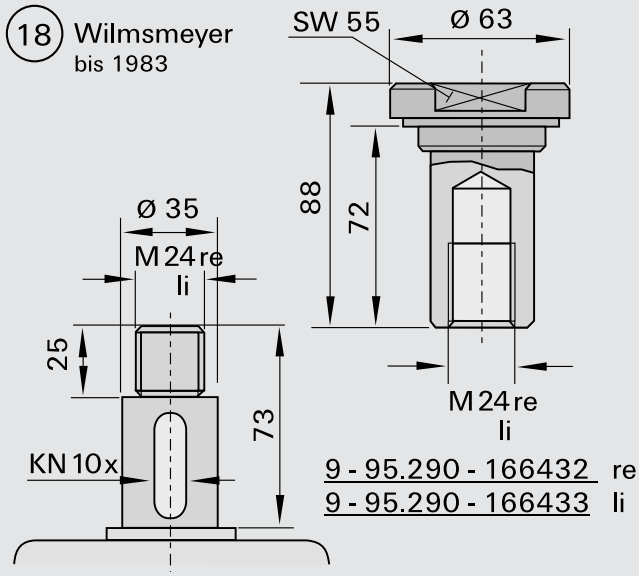
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 001933



9 - 97.300 - 166436
9 - 95.111 - 001917

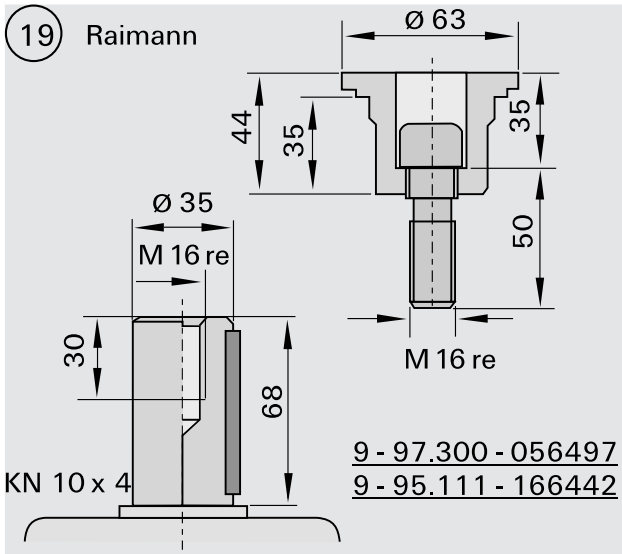


9 - 95.290 - 166430
9 - 95.111 - 165431
M 16 x 50 li

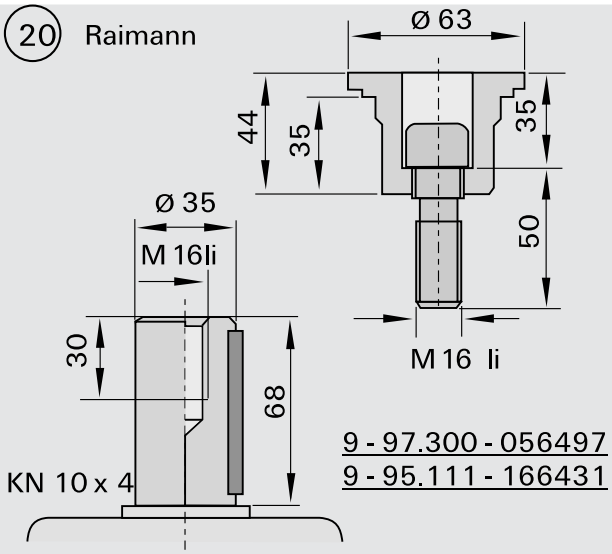


9 - 95.290 - 166432 re
9 - 95.290 - 166433 li

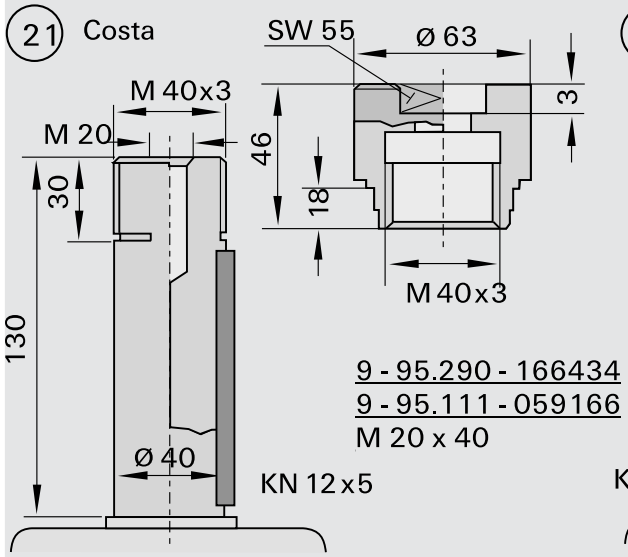
Eléments de fixation pour porte-outils à dresser



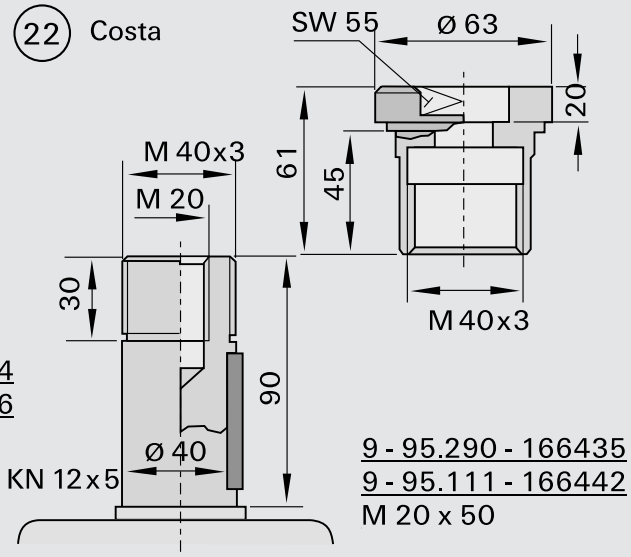
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166442



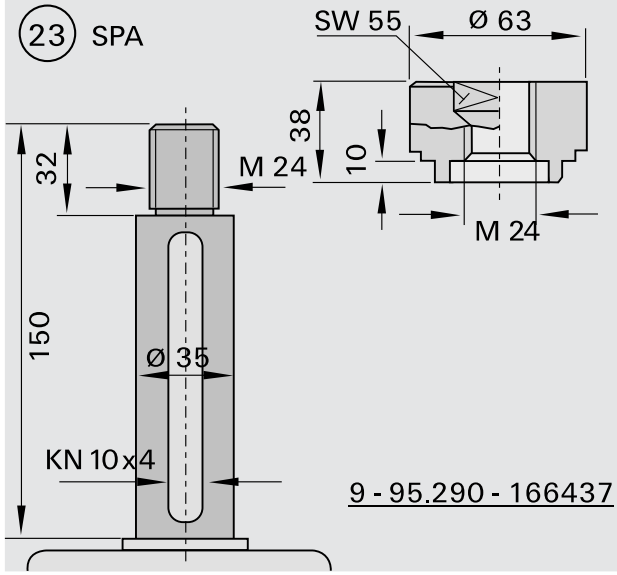
9 - 97.300 - 056497
9 - 95.111 - 166431



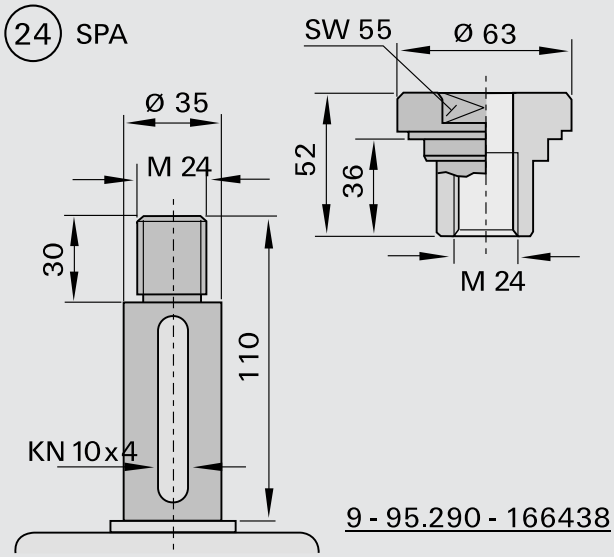
9 - 95.290 - 166434
9 - 95.111 - 059166
M 20 x 40



9 - 95.290 - 166435
9 - 95.111 - 166442
M 20 x 50

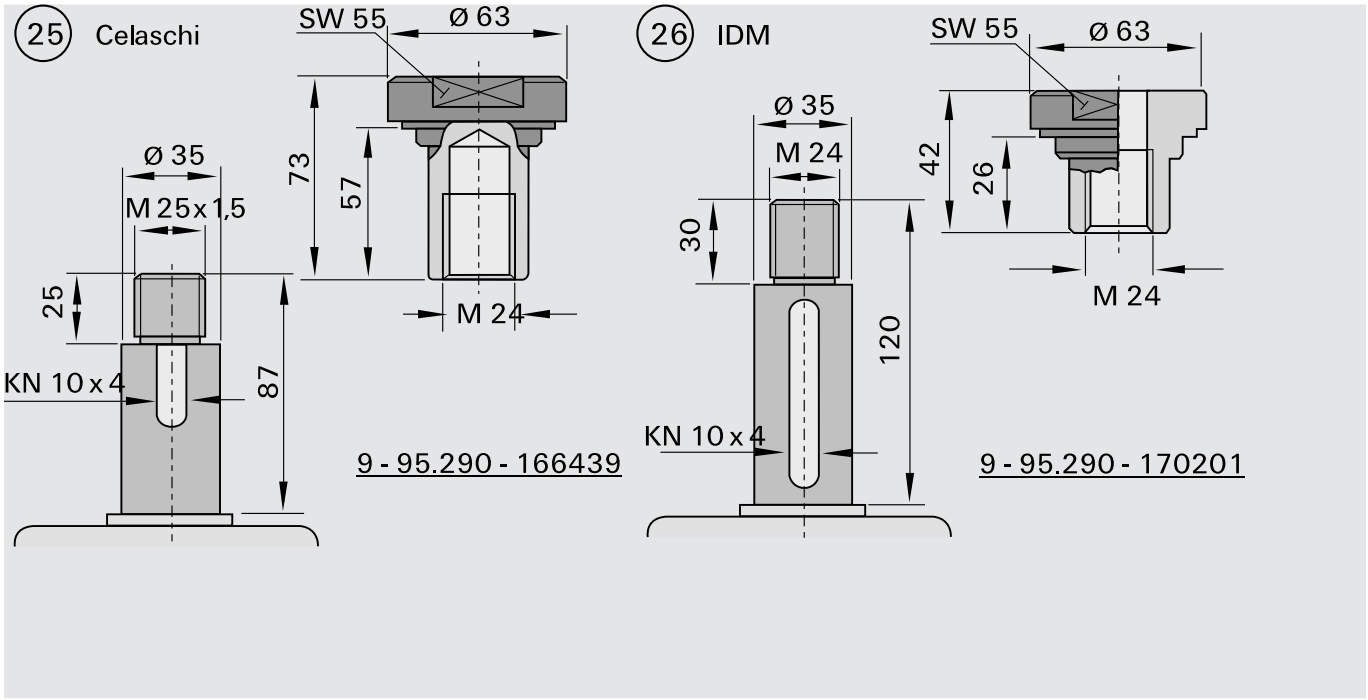


9 - 95.290 - 166437

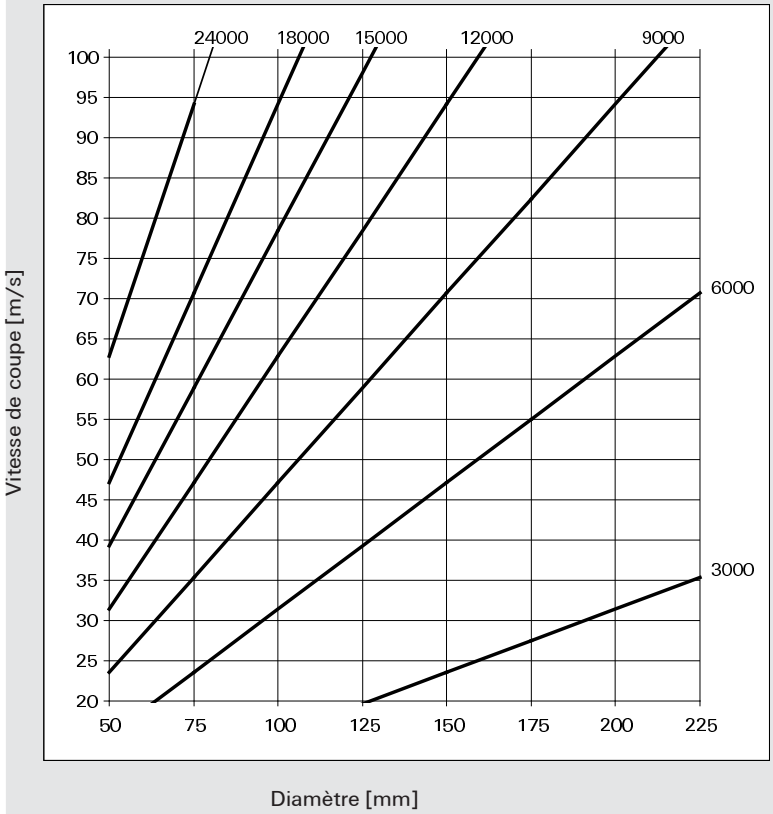


9 - 95.290 - 166438

Eléments de fixation pour porte-outils à dresser



Détermination du régime [min-1]



Avance par dent

Fraiser

Matériau à travailler	Avance par dent fz [mm]
Bois massifs en long des fibres	0,60 - 0,80
Bois massif en travers des fibres	0,30 - 0,40
Panneaux stratifiés	0,40 - 0,50
Dérivés du bois bruts	0,50 - 0,70
Dérivés du bois lamifiés	0,20 - 0,40
Dérivés du bois plaqués	0,10 - 0,15

Raboter

Qualité de coupe	Avance par dent effective fz eff [mm]	Formules pour la calculation
Fin	1,3 - 1,7	Vitesse d´avance vf [m/min]
Moyen	1,7 - 2,5	Rotation n [t/min]
Gros	2,5 - 5,0	Nombre de dents z
		Avance par dent effective fz eff [mm]
		Outils avec système de serrage traditionnel
		fz eff = (vf x 1000) / (n x 1)
		Outils avec système de serrage hydro
		fz eff = (vf x 1000) / (n x z)

Commande / requête d'outils particuliers: Outils de fraisage à alésage

Veuillez copier ce document et le renvoyer rempli à l'un des bureaux de vente LEUCO. (Veuillez n'envoyer qu'une description d'outil)

N° client: _____
Société: _____
Usine: _____
Rue, n°: _____
Code postal/ville: _____
Pays: _____
Interlocuteur: _____
Tél.: _____
Lieu et date: _____

Commande: O
Requête: O
Date de livraison semaine calendaire: _____
(sans engagement)
Nombre de pièces: _____
Fax. : _____
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Nature (par ex. toupie, DEP, etc.) _____
Zone de vitesse de rotation [t/min] _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____

Pièce à travailler

Designation: _____
Qualité de coupe: _____
Sens du traitement:

Bois massif	longitudinal	O
	transversal	O
	de bout	O
Dérivés du bois	couche supér.	O
	couche inter.	O
	couche supér. et interm.	O

Revêtement

oui O non O

Designation: _____
Infos supplémentaires: _____

Outil

Outil unique O
Jeu d´outils:
- à tranchants rapportés: O
- à tranchants interchangeables:
  - Porte-outil EcoPro O
  - SuperProfiler O
  - UltraProfiler O
  - Standard O

Diamètre du tranchant D [mm]: _____
Diamètre de base D1 [mm]: _____
Largeur de coupe B [mm]: _____
Profondeur de fraisage t mm]: _____

Type d'avance: MAN O MEC O
Sens de rotation: gauche O droite O
Type d'utilisation: contre l'avance: O avec l'avance: O
Nombre de tranchants [p.]:
- Dégorgeurs _____
- Traceur: _____
- Rainureur: _____
- Contrefer: _____

Disposition des tranchants:
Angle d'axe: d'un coté O
alterné O

Interface

Alésage d [mm]: _____

Double clavette:	Hauteur	largeur
Rainure de clavette:	Hauteur	largeur

Manchons de serrage [Ø]: _____
Manchon Hydro [Ø]: _____
s-System Hydro [Ø]: _____
s-System [Ø]: _____
Autres:

o cochez les cases correspondantes

Merci d'indiquer sur les échantillons de matériau ou les dessins:

La face d'appui	Dimensions
Sens de rotation	Les conditions d'emploi
La broche moteur	Schéma du profil
Manchon Hydro [Ø]:	Schéma de l'outil

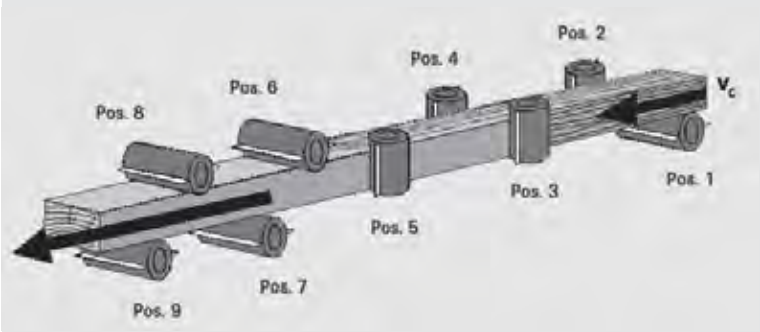
Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

Veuillez procéder à d'autres inscriptions de dimensions et à d'autres marquages dans le schéma de principe.

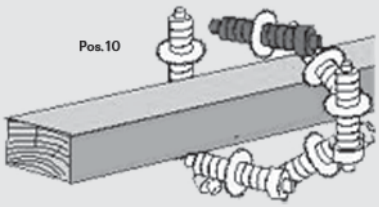
518-01.0708

Check-list d'outil pour 4 faces Weinig (également série Weinig Powermat)

Aperçu sur l'équipement maximal d'agrégats



Arbre universel orientable (Pos. 10)



Arbre universel disponible: oui O non O

Troisième agrégat supplémentaire sur le dessus (Pos.11), généralement après le premier agrégat du dessous (Pos. 1): oui O non O

Pos. 1

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 2

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 3

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 4

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

497-03.1207

Check-list d'outil pour 4 faces Weinig (également série Weinig Powermat)

Pos. 5

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 7

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 6

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui **O** non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 9

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 10

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

Pos. 11

Diamètre de l'arbre (mm): _____

Interface HSK: oui O non O

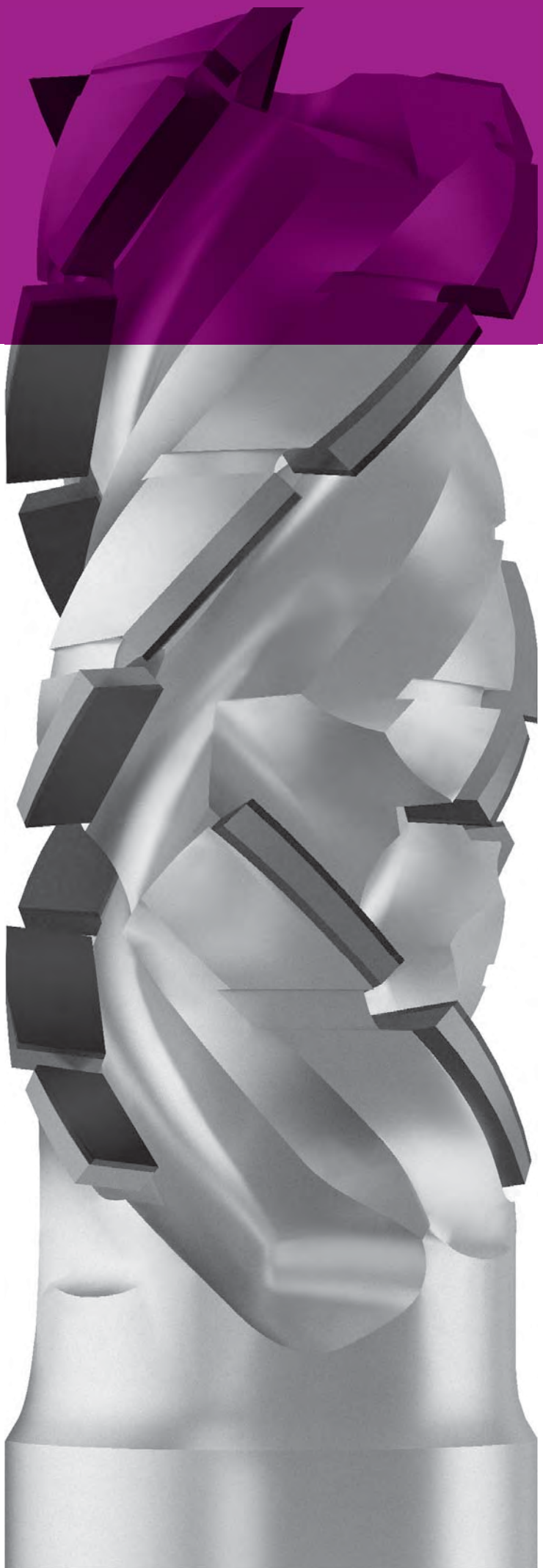
Diamètre d'outil max (mm): _____

Vit. de rot.max (t/min): _____ Vit. rot. variable: oui O non O de _____ à _____

Zone d´ajustement max. arbre verticale [mm]: _____

Zone d´ajustement max. arbre horizontale [mm]: _____

497-03.1207



LEUCO

Outils de fraisage à queue

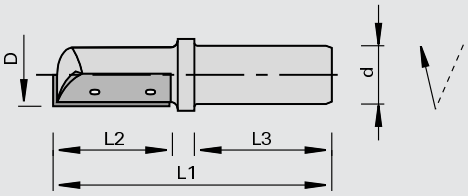
Produit	Page
Outils à queue droits pour défonceuses stationnaires	4–1
Outils à queue profilés pour défonceuses stationnaires	4–58
Outils à queue droits pour défonceuses portatives	4–86
Outils à queue profilés pour défonceuses portatives	4–94
Modula	4–100
Informations techniques	4–140

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1, MAN

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupe droite, dépouillée en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
8.0	20	12	40	70	1	D		175669
10	25	10	40	75	1	D		175678
10	25	12	40	75	1	D		175670
10	25	16	45	80	1	D		180797
12	30	12	40	80	1	D		175664
12	30	12	40	80	1	G		175665	o
14	30	12	40	80	1	D		175666
14	30	12	40	80	1	G		175667	o
16	50	12	40	100	1	D		175668
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793
pour Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	10	173482
pour Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

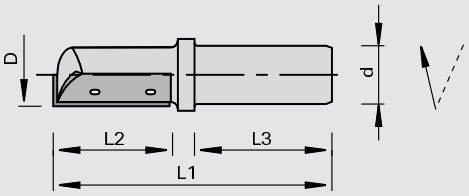
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175669	925500	2	175722	o
Coins de serrage	B=25	175670, 175678, 180797	925500	2	175724	o
Coins de serrage	B=30	175664	925500	2	175726	o
Coins de serrage	B=30	175665	925500	2	175730	o
Coins de serrage	B=30	175666	925500	2	175728	o
Coins de serrage	B=30	175667	925500	2	175731	o
Coins de serrage	B=50	175668	925500	2	175729	o
Vis à tête cylindriques	M2,5x3 T8	175669	995115	10	168237
Vis à tête cylindriques	M2,5x4 T8	175670, 175678, 180797	995115	10	168238
Vis à tête cylindriques	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	10	168239
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175668	995115	10	168236
Tournevis à drapeau	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	1	166499
Tournevis	T15	175668	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW- Z=1 résistance à la rupture élévée, MAN

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Corps d'outil en métal lourd
- Coupe droite, dépouillée en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

- Résistance à la rupture élévée

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8.0	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

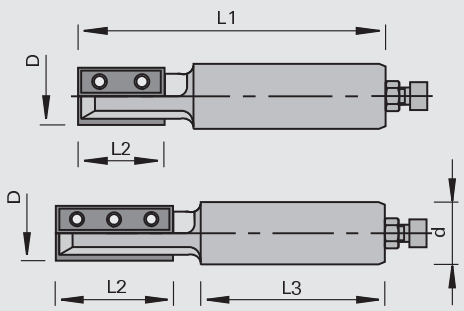
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	180816	925500	2	175722 o
Coins de serrage	B=25	180817	925500	2	175724 o
Vis à tête cylindriques	M2,5x3 T8	180816	995115	10	168237
Vis à tête cylindriques	M2,5x4 T8	180817	995115	10	168238
Tournevis à drapeau	T8	pour tous	985730	1	166499
	[mm]			[p.]	

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2 avec mini-plaquettes réversibles

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites périphériques et dépouillées en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Matériau de coupe: HW HL Board 03 pour matériaux abrasifs par exemple pour les dérivés du bois revêtus
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 o
16	50	25	55	120	2	180805 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	9.0	1.5	HL Board 05	150515	10	180821
	29,5	9.0	1.5	HL Board 03	150513	10	180807
	50	9.0	1.5	HL Board 03	150516	10	181982
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

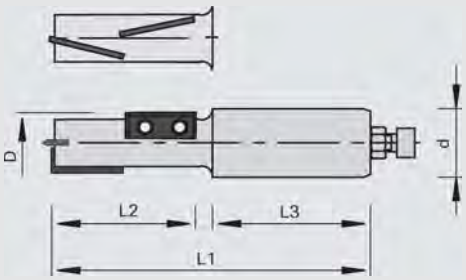
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3,5x4,8 T15	995195	10	180915
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128260

Fraises à queue à plaquettes interchangeables HW - Z=1+1 à angle d'axe alterné

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser des chants sans éclat dans les dérivés du bois revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Avec angle d'axe alterné
- Coupe frontale: Ø 16 - Ø 18 HW-rapporté; Ø 30 plaquette réversible HW
- Avec vis de butée

Avantages

- Deux tenues de coupe par permutation de la plaquette du dessus et du dessous

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.	
16	30	25	55	110	1+1		D	180443	s
16	50	25	55	130	1+1		D	180444	
18	50	25	55	130	1+1		D	180445	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 30	16	7.0	1.5	150523	10	180262
L2 = 50	28	7.0	1.5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

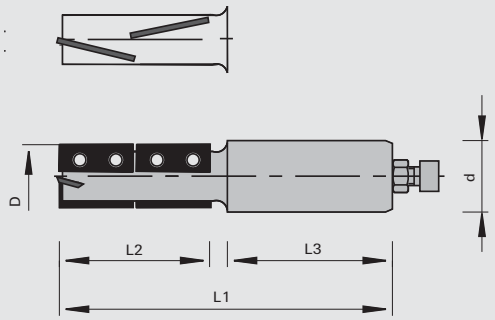
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[p.]	

128260

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+2 à angle d'axe alterné

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, la coupe, le rainurage et le feuillurage des bois revêtus et des bois massifs
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Plaquettes HW à angle d'axe alterné disposées en décalé
- Coupe de pénétration : plaquette HW 4 coupes

Avantages

- Tenue de coupe x4 par l'interchangeabilité des plaquettes dessus/dessous

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z			Ident-No.
20	33	25	55	110	2+2		D	184252
20	33	25	55	110	2+2		G	184255 s
20	53	20	55	125	2+2		D	184253
20	53	25	55	125	2+2		D	184254
20	53	25	55	125	2+2		G	184256 o
30	75	25	55	145	2+2		D	180814 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
L2 = 33	17,5	7.0	1.5	150515	10	184257
L2 = 53	29,5	7.0	1.5	150515	10	184258
L2 = 75	39,5	9.0	1.5	150515	10	180815
Coupe en bout pour Ø 20	9,0	9.0	1.5	150515	10	184259
Coupe en bout pour Ø 30	7,5	12	1.5	150515	10	052543
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

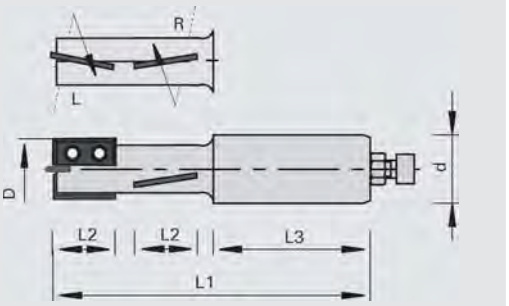
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	pour Ø D = 20	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	pour Ø D = 20	985730	1	173796
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	pour Ø D = 30	995115	10	168236
Vis à tête cylindrique	M4x5 T15	pour Ø D = 30	995115	10	180819 o
Tournevis	T15	pour Ø D = 30	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128260

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+2, sens de rotation G+D

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupe rotation à droite ou à gauche avec angle d'axe pour des chants sans éclat sur le dessus du panneau
- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	28	7.0	1.5	150523	10	180260
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

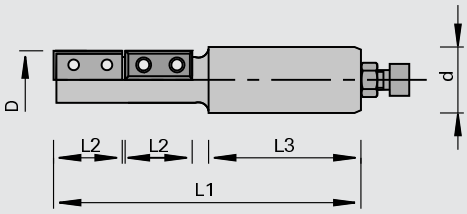
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[p.]	

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1, 2+2 sens de rotation G+D

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites, dépouillée en bout
- Rotation à droite ou à gauche selon montage de la plaquette réversible, à définir par le client
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats
- Ident-No. 172269 avec vis de butée
- Ident-No. 180227 sans vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	39	25	55	158	2L+2R	180227
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

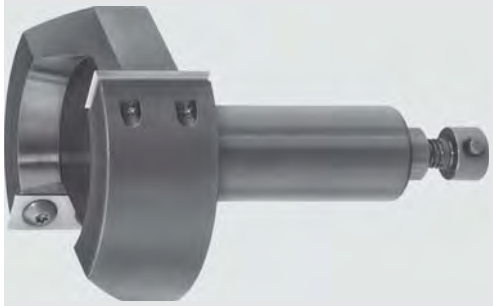
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	39,5	12	1.5	150515	10	171149
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=27	172269	925900	2	171068
Vis à tête ronde	M3,5x6 T15	180227	995195	10	177549
Vis à tête ronde	M3,5x12 T15	172269	995195	10	171067
Tournevis	T15x80	pour tous	985730	1	171188
	[mm]			[p.]	

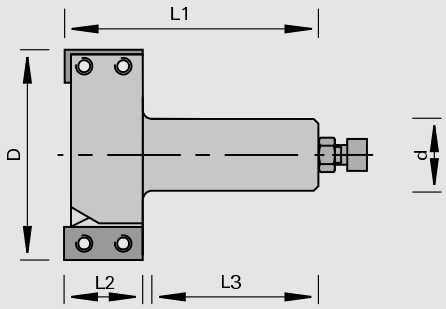
128210

Porte-outil à queue à plaquettes HW pour dresser, feuiller, surfacer

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et surfacer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites, dépouillées en bout
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

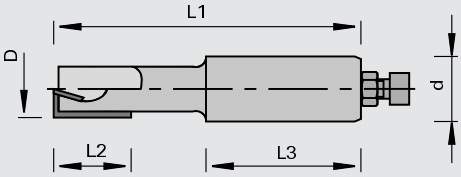
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1, MEC

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- 1 coupe droite périphérique
- 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	16	43	92	1+1	168682
20	30	16	43	96	1+1	168684
20	30	25	55	108	1+1	168685
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Coupe en bout pour Ø 16	7,5	12	1.5	150515	10	052543
Coupe en bout pour Ø 20	9	12	1.5	150515	10	167256
Plaquettes réversibles	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

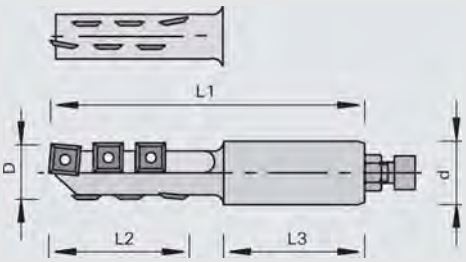
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindriques	M3,5x3,8 T15	995115	10	162645
Vis à tête ronde	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128210

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1 avec performance de coupe élevée

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le pré-fraisage et le défonçage dans les dérivés du bois revêtus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Plaquette du dessus et du dessous avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Matériau de coupe: HW HL Board 03
- Avec vis de butée

Avantages

- Grande performance
- Chants sans éclat

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	10	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	10	180820
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

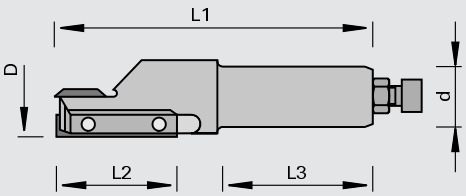
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128415

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=1+1 avec mini-plaquette réversible

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- 1 coupe droite périphérique
- 1 coupe pour le perçage
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces, adaptateur
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
16	50	16	45	106	1+1	D	175714
16	50	25	55	116	1+1	D	175715
18	30	12	40	81	1+1	D	175707 o
18	50	16	45	106	1+1	D	180798
18	50	25	55	116	1+1	G	175717
18	50	25	55	116	1+1	D	175716
22	30	12	40	81	1+1	D	175711 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	10	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	10	173482
Mini-plaquettes réversibles	50	5.5	1.1	150535	10	173483
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

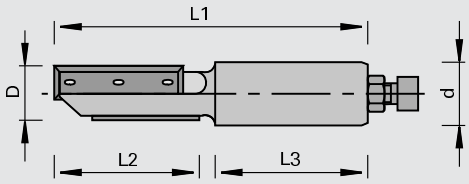
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175707	925500	2	169281 o
Coins de serrage	B=50	175714, 175715	925500	2	171111 o
Coins de serrage	B=50	175717	925500	2	171114 o
Coins de serrage	B=50	175716, 180798	925500	2	171113 o
Coins de serrage	B=30	175711	925500	2	169283 o
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	10	168236
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	175711	995115	10	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	pour tous	995195	10	167966
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128215

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Coupes droites périphériques décalées (Ident-No. 180799 pas de coupe décalée)
- 1 coupe pour le perçage
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
22	55	25	55	125	2		177158 o
25	50	25	55	119	2		180799
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1.7	150516	10	179994
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

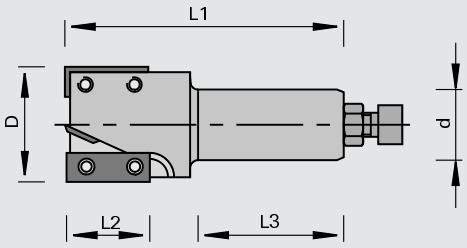
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	10	167966
Vis à tête cylindrique	M4x6 T15	180799	995195	10	180989 o
	[mm]			[p.]	

128410

Porte-outil à queue à plaquettes HW - Z=2+1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Dimension

- coupe droite périphérique, Z=2
- 1 coupe pour le perçage avec angle d'axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- Avec vis de butée

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec vis de butée

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	30	16	43	91	2+1	168731
40	30	25	55	106	2+1	168730
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	29,5	12	1.5	150515	10	180825
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

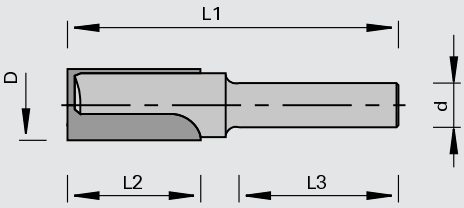
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

129415

Fraises à défoncer carbure - coupe frontale

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les bois durs et exotiques et dans les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin concentrique, mandrin à pinces

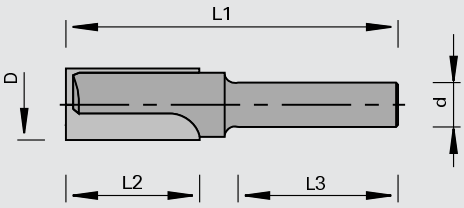
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
16	23	10	35	70	2	160340 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à défoncer carbure monobloc VHW - coupe frontale

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les bois durs et exotiques et dans les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin concentrique, mandrin à pinces

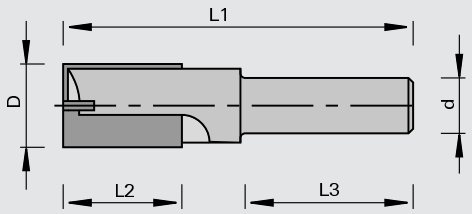
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3.0	5,0	9,5	20	34	2	006219
5.0	7,0	9,5	20	39	2	006221
4.0	10	10	35	49	2	160332
5.0	12	10	35	49	2	160333
6.0	14	10	35	53	2	160334
8.0	20	10	35	60	2	160335
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à défoncer carbure - coupe frontale et dent de pénétration

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier dans les bois durs et exotiques et dans les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites

Avantages

Renseignements

- Possibilité de défonçage grâce à la coupe frontale et l'exécution avec coupe en bout
- Fixation: mandrin de serrage concentrique, mandrin à pinces

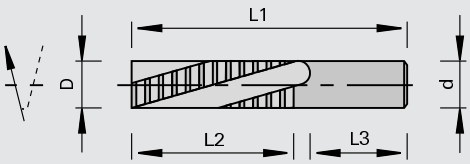
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	40	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163 o
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises d'ébauche VHW - ecoline

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- n max = 30.000 min-1

Avantages

- Grande performance
- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive
- Exécution économique

Renseignements

- Exécution ecoline = traces et possibilité d'affûtage réduites
- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

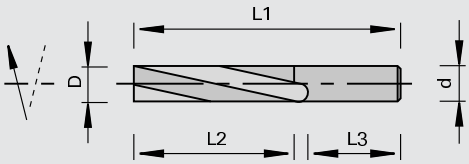
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
8.0	32	8,0	35	75	3	positif	183950
10	32	10	30	75	3	positif	183951
12	42	12	40	90	3	positif	183952
16	35	16	38	90	3	positif	183953
16	55	16	36	110	3	positif	183954
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraises de finition VHW - ecoline

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- n max = 30.000 min-1

Avantages

- Grande performance
- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive
- Évacuation optimale des copeaux vers le bas grâce à l´hélice négative
- Exécution économique

Renseignements

- Exécution ecoline = traces et possibilité d'affûtage réduites
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

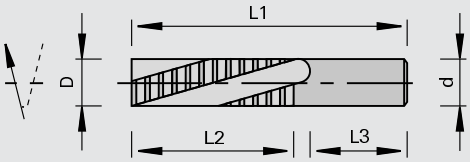
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	15	3,0	36	60	2	positif	183937
3.0	15	6,0	36	60	2	positif	183938
4.0	15	4,0	36	60	2	positif	183939
4.0	15	4,0	28	60	2	négatif	183940
4.0	15	6,0	36	60	2	positif	183941
5.0	15	6,0	36	60	2	positif	183942
6.0	22	6,0	30	60	2	positif	183943
6.0	22	6,0	30	60	2	négatif	183944
8.0	30	8,0	36	75	2	positif	183945
8.0	30	8,0	36	75	2	négatif	183946
10	30	10	35	75	2	positif	183947
10	30	10	36	75	2	négatif	183948
12	42	12	40	90	3	positif	183949
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise d'ébauche VHW - hélice négative

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Grande performance
- Effort de coupe vers le bas grâce à l´hélice négative

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

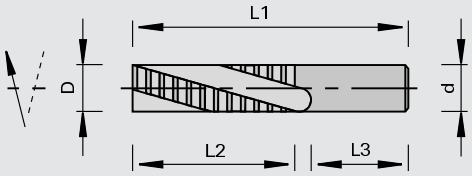
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraise d'ébauche VHW - hélice positive

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs, les contreplaqués et les dérivés du bois non revêtus
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Grande performance
- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

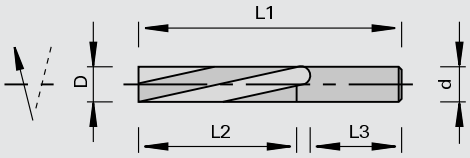
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
10	30	10	40	75	2		178301	
12	45	12	45	90	2		178302	
12	45	12	45	90	3		178303	
14	35	14	45	90	3		178305	
14	55	14	45	110	3		178307	
16	35	16	48	90	2		178309	
16	35	16	48	90	3		178310	
16	55	16	48	110	2		178313	
16	55	16	48	110	3		178314	
18	55	18	48	115	2		178315	o
18	55	18	48	115	3		178316	
20	55	20	50	115	2		178318	
20	55	20	50	115	3		178319	
20	75	20	50	135	2		178321	o
20	75	20	50	135	3		178322	
20	110	20	48	170	3	pas variable	185458	
25	55	25	50	115	4		178324	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129460

Fraises de finition VHW - hélice négative

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice négative pour le fraisage de petites pièces difficiles à serrer, référence dessus
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Effort de coupe et évacuation optimale des copeaux vers le bas grâce à l´hélice négative

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

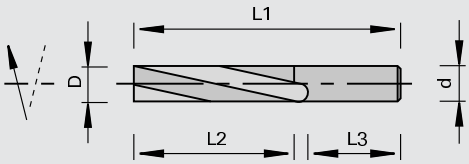
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	15	4,0	28	60	2		178326
6.0	15	6,0	36	60	2		178327
8.0	30	8,0	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20	55	20	50	115	3		178354 o
20	75	20	50	135	3		178356
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraises de finition VHW - hélice positive

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Évacuation optimale des copeaux vers le haut grâce à l´hélice positive

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

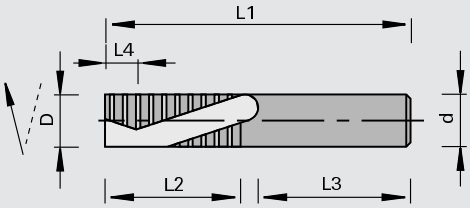
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
6.0	15	6,0	36	60	2			178328	
8.0	30	8,0	36	75	2			178329	
10	30	10	40	75	2			178331	
12	42	12	45	90	2			178333	
12	42	12	45	90	3			178334	
14	35	14	45	90	3			178337	
14	55	14	45	110	3			178339	
16	35	16	48	90	2			178340	
16	35	16	48	90	3			178341	
16	55	16	48	110	2			178344	
16	55	16	48	110	3		178348	178345	
18	55	18	48	115	2			178350	o
18	55	18	48	115	3			178351	
20	55	20	50	115	2			178352	o
20	55	20	50	115	3			178353	
20	75	20	50	135	3			178355	
20	110	20	48	170	3	pas variable		185715	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

129460

Fraise d'ébauche VHW - hélice positive/négative avec angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour le fraisage d'ébauche dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution
- Avec angle d'axe alterné
- n max = 30.000 t/min

Avantages
- Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois revêtus grâce à l´angle d´axe

Renseignements
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

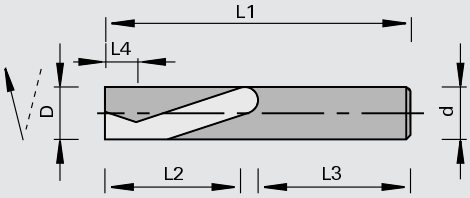
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	185838
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises de finition VHW - panneaux magnétiques

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Conception spéciale pour la mise à format et le dressage de panneaux magnétiques

Exécution
- Avec angle d'axe bilatéral
- Qualité de carbure spéciale

Avantages
- Grande qualité de coupe grâce à l'angle d'axe
- Qualité de carbure plus résistante à l'usure pour une tenue de coupe plus importante comparée aux fraises à queue VHW conventionnelles

Renseignements
- Fixation : ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS
- Paramètres d'utilisation recommandés :
- Avance (Vf) env. 1 - 1,5 m/min
- Vitesse de rotation (N) env. 3 000 - 4 500 tr/min
- Utilisation avec l'avance
- Fraisage oscillant permettant une tenue de coupe plus importante

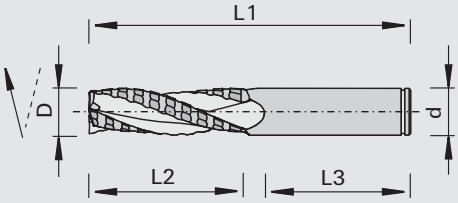
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	7	36	12	90	2+2	186242
18	7	36	18	90	2+2	186243
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Fraises d'ébauche et finition VHW «NF»

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le rainurage particulièrement dans les bois tendres et durs, les bois collés, le Multiplex, le contreplaqué et beaucoup de dérivés du bois
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- crantage NF
- Z=3 pour performance de coupe élevée
- Hélice positive pour le fraisage de pièces parfaitement serrées, référence dessous
- Hélice négative pour un bon maintien des pièces avec parement sur le dessus
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Usinage en qualité de finition
- Effort réduit grâce au fractionnement des coupes
- Tenue stable

Renseignements

- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des mandrins de serrage à expansion hydraulique ps-System, TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

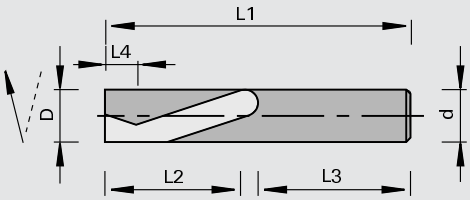
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12	35	12	40	80	3	positif		185527
12	35	12	40	100	3	négatif	185529	185528
12	42	12	45	90	3	positif		185530
14	42	14	50	100	3	positif		185531
16	52	16	55	110	3	positif	185533	185532
18	60	18	55	115	3	positif		185534
20	60	20	55	120	3	positif	185536	185535
20	75	20	50	130	3	positif	185538	185537
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

129460

Fraises de finition VHW - hélice positive/négative avec angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de finition dans les bois massifs et les matières plastiques
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Avec angle d'axe alterné
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe dans les dérivés du bois revêtus grâce à l´angle d´axe

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

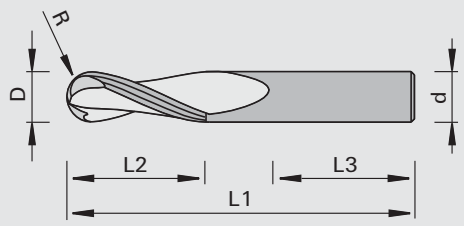
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8.0	7.0	32	8,0	80	2+2	180870
10	7.0	32	10	80	2+2	180871
12	7.0	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

Fraise à queue à rayon VHW

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Destiné à l'usinage de rainures, contours et fraisage de formes
- Destiné au fraisage en 3D, (pièces sphériques, moules 3D..)
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Affûtage en bout
- Carbure monobloc (VHW)
- Coupe à droite
- Nombre de tranchants Z=2 ou Z=3

Avantages

- Tenues de coupe élevées grâce à la qualité de carbure en grains fins

Renseignements

- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des mandrins de serrage à expansion hydraulique ps-System, TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
3.0	12	3,0	50	2	1,5	185208 o
4.0	15	4,0	50	2	2,0	185209
5.0	17	5,0	50	2	2,5	185210 o
6.0	22	6,0	60	2	3,0	185211
8.0	22	8,0	70	2	4,0	185212
10	32	10	70	2	5,0	185213
10	42	10	100	2	5,0	185214 o
12	32	12	80	2	6,0	185215
12	42	12	100	2	6,0	185216 o
14	42	14	100	2	7,0	185217 o
16	42	16	100	2	8,0	185218
16	52	16	100	2	8,0	185219 o
18	52	18	100	2	9,0	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

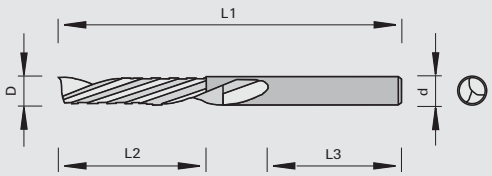
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Ident-No.
8.0	22	8,0	70	3	4,0	185223 o
10	32	10	70	3	5,0	185224 o
10	42	10	100	3	5,0	185225 o
12	32	12	80	3	6,0	185226 o
12	42	12	100	3	6,0	185227 o
14	42	14	100	3	7,0	185228 o
16	42	16	100	3	8,0	185229 o
16	52	16	100	3	8,0	185230 o
18	52	18	100	3	9,0	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail des matériaux composites et PVC - Z1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les matériaux de synthèse
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Écrou de serrage poli
- Carbure HL Board 10 à grains fins et résistant à l'usure

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

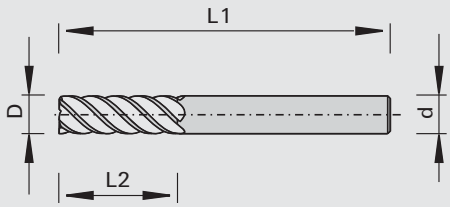
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	12	3,0	50	1	positif	184715
4.0	15	4,0	50	1	positif	184716
5.0	17	5,0	50	1	positif	184717
6.0	22	6,0	60	1	positif	184718
8.0	22	8,0	70	1	positif	184719
8.0	32	8,0	70	1	positif	184720
10	32	10	70	1	positif	184721
12	32	12	80	1	positif	184722
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129460

Fraise à queue à polir VHW pour acryl et plexi - Z5

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage de finition dans l'acryl et le plexi
- Attention: ces outils ne sont pas destinés au formatage ou à la découpe, mais seulement au polissage

Exécution

- Hélice positive
- Carbure monobloc de qualité supérieure à 5 coupes

Avantages

- Temps de production réduit car plus de retouches nécessaires
- Produit des surfaces relativement transparente, souvent suffisantes

Renseignements

- Fraisage de finition avec prise de passe de 0,05 - 0,1 avec avance d'environ 0,5 – 1 m/min
- Vitesse rapide conseillée (18.000 - 24.000 t/min ou plus)
- Utilisation contre l'avance
- La qualité ne peut être atteinte qu'avec l'utilisation d'un serrage de précision

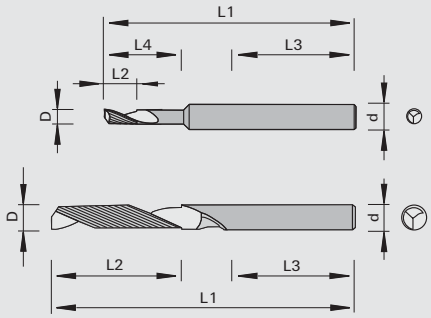
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
6.0	22	6,0	60	5	positif	184704
8.0	25	8,0	70	5	positif	184705
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande, avec filetage négatif
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, TRIBOS, mandrin à pinces

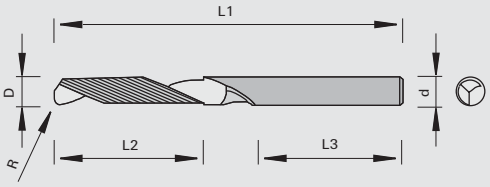
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184709
4.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184710
5.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184711
6.0	10	25	8,0	55	80	1	positif	184712
8.0	25	50	8,0	45	100	1	positif	184713
10	25	35	10	60	100	1	positif	184714
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z1 avec rayon

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Convient particulièrement pour le rainurage dans l'aluminium
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli

Avantages

- Convient particulièrement au travail de l'alu à teneur forte en silicium
- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive
- Réduction de l'effort de coupe grâce au rayon

Renseignements

- Sur demande,avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

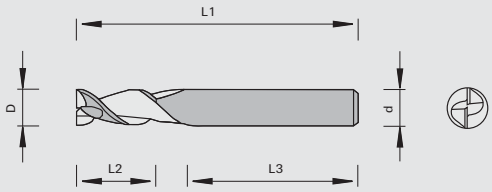
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	R	Ident-No.
5.0	20	6,0	40	70	1	positif	1,0	183972 o
6.0	20	8,0	45	80	1	positif	1,5	183973 o
8.0	22	10	45	90	1	positif	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	positif	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	positif	2,5	183976 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[mm]	

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli
- Angle d'hélice 45°
- Affûtage spécial

Avantages

- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive

Renseignements

- Sur demande,avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

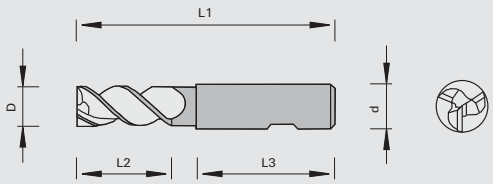
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	8,0	6,0	36	57	2	positif	183977 s
4.0	11	6,0	36	57	2	positif	183978 s
5.0	13	6,0	36	57	2	positif	183979 s
6.0	13	6,0	36	57	2	positif	183980 o
8.0	19	8,0	36	63	2	positif	183981 o
10	22	10	40	72	2	positif	183982 o
12	26	12	45	83	2	positif	183983 o
16	32	16	48	92	2	positif	183984 o
20	38	20	50	104	2	positif	183985 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129464

Fraises à queue de hautes performances carbure monobloc VHW pour le travail de l'aluminium - Z3

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Machines CNC
- Pour le dressage, le feuillurage et le rainurage des matériaux en alliage d'aluminium ou de cuivre et de matériaux non ferreux
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution
- Hélice positive
- Dégagement de copeau poli
- Coupes en pas variable
- Angle d'hélice 42° - 43°
- Affûtage spécial

Avantages
- Dégagement de copeau optimale et qualité de coupe excellente grâce au dégagement de copeau poli et à l'hélice positive
- Comportement silencieux grâce au pas variable

Renseignements
- Sur demande,avec filetage négatif ou diamètre de queue augmentée
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

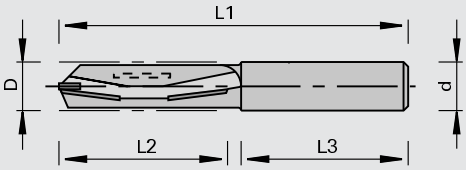
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Sens de l'hélice	Ident-No.
3.0	8,0	6,0	45	57	3	positif	183986 o
4.0	11	6,0	39	57	3	positif	183987 o
5.0	13	6,0	39	57	3	positif	183988 o
6.0	13	6,0	39	57	3	positif	183989 o
8.0	21	8,0	38	63	3	positif	183990 o
10	22	10	42	72	3	positif	183991 o
12	26	12	47	83	3	positif	183992 o
16	36	16	50	92	3	positif	183993 o
20	41	20	52	104	3	positif	183994 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

129860

Fraises à queue carbure pour oculus avec angle d´axe

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses stationnaires
- Machines CNC
- Pour le fraisage de découpes dans les portes, les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution
- Avec angle d´axe
- n max = 16.000 min-1

Avantages
- Excellente qualité de coupe dans les panneaux mélaminés et plaqués

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces, mandrin concentrique

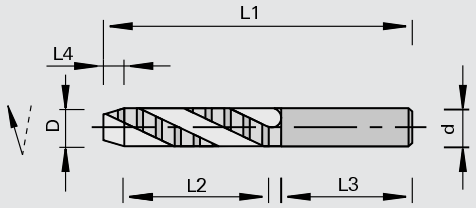
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Mèche d'ébauche VHW - usinage de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous de loquet et des trous de barillet

Exécution

- Hélice positive
- n max = 30.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

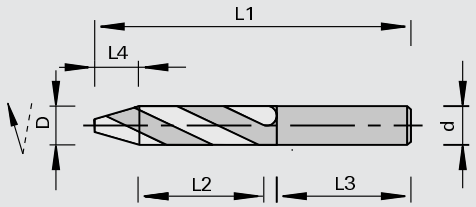
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5.0	75	16	48	130	2	185831
20	5.0	75	20	50	135	3	185832
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129460

Mèche de finition VHW – usinage de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchant et trous de Juda

Exécution

- Hélice positive
- n max = 30.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces

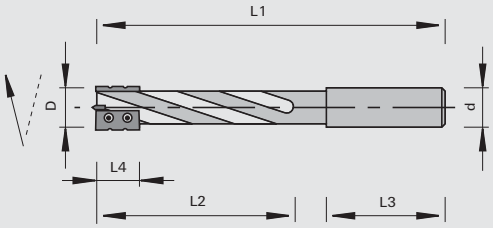
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	185826
12	10	70	12	50	130	2	185828
14	10	47	14	45	110	2	185829
16	11	52	16	60	130	2	185830
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129410

Fraises pour serrures de portes à plaquettes HW - production de portes

Produit

Schéma

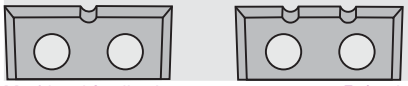


LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

A B



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage des logements de serrure et l'entaillage des paumelles

Exécution

- Hélice positive
- Support très résistant en acier lourd
- Avec coupe de pénétration carbure
- Plaquettes avec brise copeaux de Forme A et B
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Rotation sans vibration grâce aux brises-copeaux
- Exécution à plaquettes interchangeables permettant un diamètre constant

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces
- Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d´un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

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

Plaquettes réversibles	B	H	S	Type	Class-No.	VP	Ident-No.
	16	7.0	1.5	A	150525	10	183753
	16	7.0	1.5	B	150525	10	183754
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

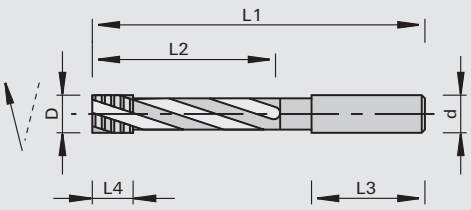
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3x4 T9	995195	10	180449
Tournevis	T9x60	985730	1	173796
	[mm]		[p.]	

129460

Fraises d'ébauche pour serrure de porte VHW - poroduction de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage des logements de serrure

Exécution
- Hélice positive
- Coupe d'ébauche

Avantages
- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Rotation plus silencieuse

Renseignements
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces
- Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

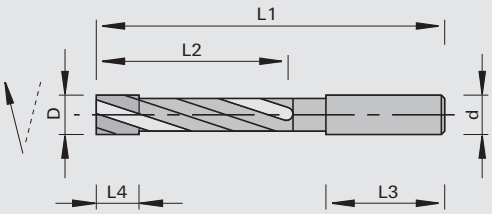
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	3	24000	185835
16	25	115	16	50	175	3	24000	185836
18	25	115	20	50	175	3	24000	185837
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

129460

Fraises de finition pour serrure de porte VHW - production de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Centres d'usinage CNC
- Pour le fraisage des logements de serrure et l'entaillage des paumelles

Exécution
- Hélice positive
- Coupe de finition

Avantages
- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Rotation plus silencieuse

Renseignements
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces
- Pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) devant disposer d'un méplat de serrage (voir Informations Techniques)

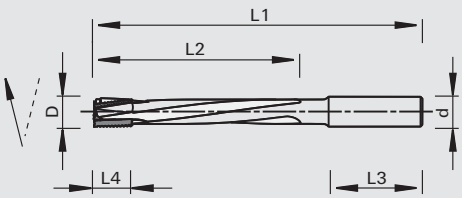
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.
14	25	95	14	50	155	2	24000	185833
16	25	115	16	50	175	2	24000	185834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

129460

Fraises d'ébauche pour serrure de porte VHW - hélice négative - poroduction de portes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage de portes haute performance
- Centres d'usinage CNC
- Machines avec agrégats pour serrures de portes
- Pour le fraisage des logements de serrures
- Convient également pour le fraisage des logements de têtières

Exécution

- Hélice négative
- Fine coupe d'ébauche
- Matériau de coupe de haute qualité

Avantages

- Protection des agrégats de fraisage grâce à une rotation sans vibration
- Charge minimale même lors des changements de direction
- Tenue de coupe prolongée

Renseignements

- Il est recommandé d'utiliser des mandrins de serrage à expansion hydraulique ou des mandrins de frettage à chaud
- Des méplats latéraux de serrage sont requis pour le montage dans l'agrégat de perçage horizontal (Homag, Weeke) (voir Informations Techniques)

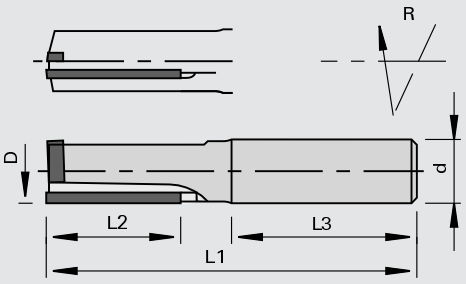
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]
16	25	115	16	50	175	3	24000	186763
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

229222

DIAMAX Fraises à queue DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage ou le découpage, sans traces de recoupement, des bois massifs et ses dérivés et les matériaux de synthèse

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec coupe de perçage carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes Z et X)
- Sans angle d'axe
- Corps d'outils en carbure monobloc pour Ø 5 mm - Ø 10 mm
- Zone d´affûtage Ø 5 - Ø 10 = 0,5 mm, Ø 12 + Ø 16 = 1,2 mm

Avantages

- Pour l'usinage de MDF et bois massifs destinés à être laqués directement
- Coupe en continue évite les traces de recoupements
- Meilleure stabilité grâce à l´exécution spéciale du brasage

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Ø D=12 et 16 mm avec filetage pour vis de pré-réglage

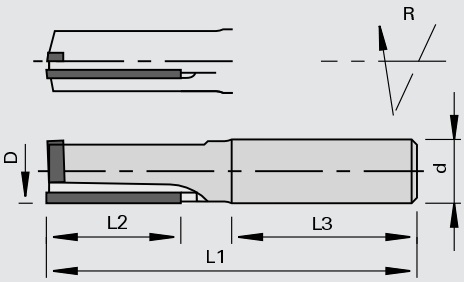
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	12	12	40	60	1	24000		183566
6.0	12	12	40	60	1	24000		183567
8.0	12	12	35	60	1	24000		178659
8.0	12	12	40	60	2	24000		183568
10	22	12	35	70	2	24000	186785	186784
12	25.4	12	35	70	1	24000		181102
16	25.4	16	45	85	1	24000		181104
16	35	16	45	95	1	24000		181106
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

229222

Fraise à queue DIAMAX DP - Z=1

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage sans traces de recoupement des bois massifs et des dérivés du bois
- Pas adapté pour le tronçonnage ou la génération des rainures profonds
- Adapté seulement pour les travaux légers

Exécution

- Face de dent et dépouille polies
- Avec coupe de perçage carbure pour pénétration en biais (utilisation simultanée des axes Z et X)
- Sans angle d'axe
- Zone d'affûtage 1,5 mm

Avantages

- Pour l'usinage de MDF et bois massifs destinés à être laqués directement
- Coupe en continue évite les traces de recoupements

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

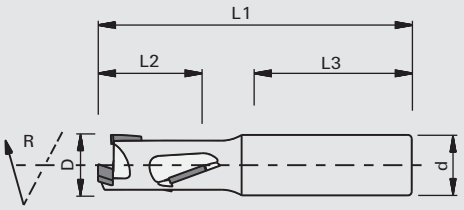
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No. [R]
8.0	22	12	35	65	1	24000	182664
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	

229222

Fraise à queue DIAMAX DP - Z=1+1

Produit

Schéma



LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Réaffutable plusieurs fois
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absorption de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 12 m/min
- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280,TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	22	12	40	69	1+1	0.6		186789
12	22	12	40	69	1+1	0.8		186790
12	28	12	40	75	1+1	0.8	186793	186792
16	22	16	45	78	1+1	1.0		186794
16	28	16	45	83	1+1	1.0		186795
16	35	16	45	90	1+1	1.0	186797	186796
18	28	16	45	85	1+1	1.0		186798
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	20	45	95	1+1	1.0	186799	186800
18	35	16	45	92	1+1	1.0	186801	186802
18	35	20	55	102	1+1	1.0	186804	186803
18	43	16	45	100	1+1	1.0	183806	186805
18	43	20	55	110	1+1	1.0	186808	186807
18	43	25	55	110	1+1	1.0	186913	186912
20	35	20	55	102	1+1	1.0		186809
20	52	25	55	120	1+1	1.0	186811	186810
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

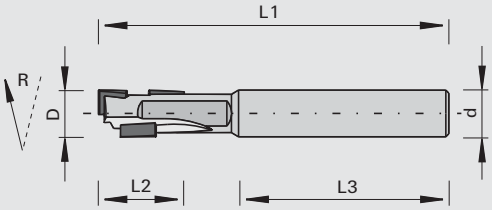
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage	Ident-No.
1/2»	1»	1/2»	1 3/8»	2 2/3	1+1	1.0	186791
[pouce]	[pouce]	[pouce]	[pouce]	[pouce]		[mm]	

229040

Fraises à queue à rainurer DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Particulièrement adapté pour le rainurage et la découpe dans les panneaux revêtus ou bruts ainsi que les panneaux plaqués collés (multiplex)

Exécution

- Corps HWM super résistant
- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de pénetration DP
- Face de dent polie
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents spéciale
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absorption de puissance ainsi que du niveau sonore
- Fond de rainure propre

Renseignements

- Serrage: mandrins hydro ps-System ou TRIBOS avec douille de réduction de précision Ident-No. 183032 ou182305 ou avec mandrins de frettage à chaud Ident-No. 80362923

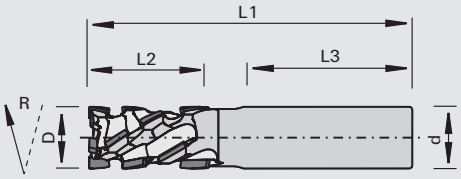
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
8.0	14	8,0	36	60	1+1	D	185734
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229122

DIAREX Fraises à queue de grandes performances DP - Z=2+2

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser, feuillurer, rainurer et copier des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 1,2 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents sur 4 hélices
- L'optimisation du corps permet une amélioration de la tenue de coupe, une réduction de l'absorption de puissance ainsi que du niveau sonore

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 20 m/min
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

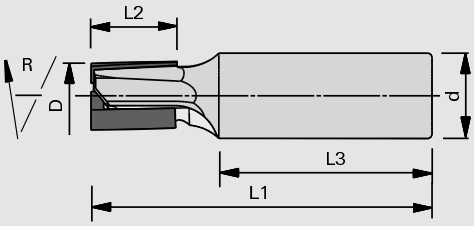
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
16	28	16	45	80	2+2		186147
16	38	16	45	90	2+2	186149	186148
20	28	20	55	95	2+2		186150
20	28	25	55	95	2+2	186152	186151
20	38	20	55	105	2+2		186153
20	38	25	55	105	2+2	186155	186154
20	48	20	55	115	2+2		186156
20	48	25	55	115	2+2	186158	186157
25	65	25	55	130	2+2	186160	186159
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229342

Fraise à queue de grandes performances DP - pour le travail de composite

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le dressage ou la mise à format, sans traces de recoupement, des bois massifs et des dérivés du bois
- Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe en bout diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Face d'attaque polie
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

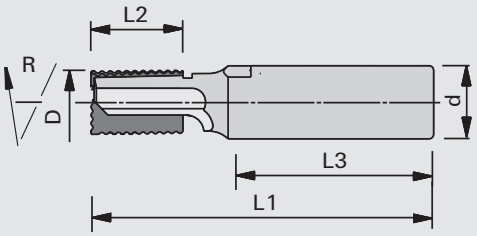
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage		Ident-No.
12	15	16	45	75	2+1	1.0	D	186436
12	15	16	45	75	3+1	1.0	D	186305
12	22	16	45	75	2+1	1.0	D	186437
14	28	16	45	80	2+1	1.5	D	186438
16	20	20	50	80	2+1	2.8	D	186439
16	20	20	50	80	3+1	1.6	D	186431
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229021

Fraise à queue d'ébauche de haute performances DP - pour l'usinage de panneau compact

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le préfraisage en qualité ébauche dans les panneaux, bois massifs et composites
- Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

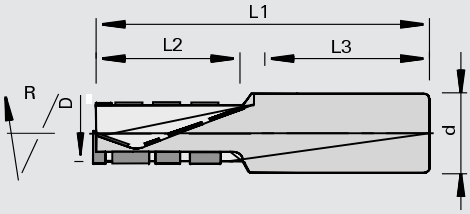
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage		Ident-No.
14	20	16	45	75	2+1	1.5	D	186579
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=2+1+2

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition
- Z=1 en partie centrale et Z=2 en extérieur
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure des chants grâce au double sens de l'hélice
- Réduction des vibrations, due à une division inégale des dents
- Très bonne évacuation des copeaux par une répartition saillante des coupes

Renseignements

- Avance jusqu'à 20 m/min pour dresser
- Avance jusqu'à 12 m/min pour découper
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

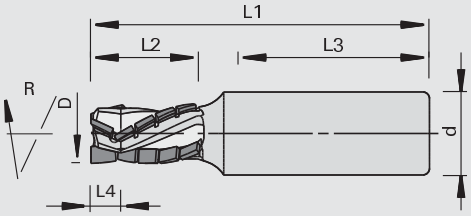
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481	s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483	s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485	s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]			

229322

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=3+3

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en bias
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale

Renseignements

- Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

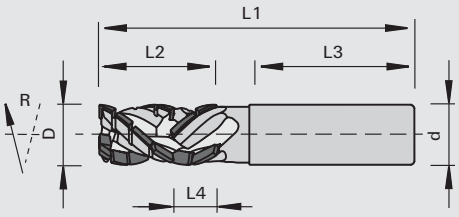
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	28	7	25	55	95	3+3	186665 s	186118
20	38	7	20	55	105	3+3	186666 s	186119
25	28	7	25	55	95	3+3	186121	186120
25	38	7	25	55	105	3+3	186123 s	186122
25	48	7	25	55	115	3+3	186125	186124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP - Z=3+3

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe de perçage DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage env. 3 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale
- Trés bon écoulement des copeaux par l'évacuation principale vers le haut (version Chip-Meister)

Renseignements

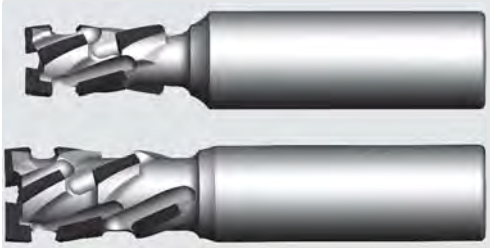
- Vitesse d'avance jusqu'à 30 m/min
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20	28	12	25	55	95	3+3	186127	186126
25	28	12	25	55	95	3+3		186130
20	38	15	20	55	105	3+3	186129	186128
25	38	15	25	55	105	3+3	186132 s	186131
25	52	16.5	25	55	120	3+3	186134	186133
25	65	18	25	55	133	3+3	186136 s	186135
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

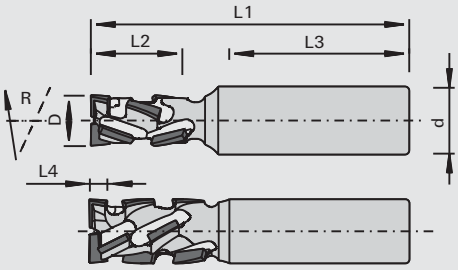
229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP Nesting - Z=2+2

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le débit des panneaux selon le procédé Nesting
- Pour dresser, feuillurer et *rainurer (*exécution négative)
- En particulier pour l'usinage de panneaux MDF et multiplex

Exécution

- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- ØD=12 mm avec corps renforcé
- Zone d'affûtage 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Excellente qualité de coupe et chant optimal des deux côtés grâce à une disposition des coupes spécialement étudiée
- Spirale positive : évacuation optimale des copeaux vers le haut dans l'aspiration
- Spirale négative : effort de coupe et évacuation des copeaux vers le bas
- La spirale négative est particulièrement adaptée pour les pièces petites ou fines ainsi que pour le rainurage
- Z=2+2 = Plus grand dégagement de copeau pour une meilleure évacuation des copeaux (MDF) et pour une réduction du dégagement de chaleur, en particulier lors de l'usinage de multiplex

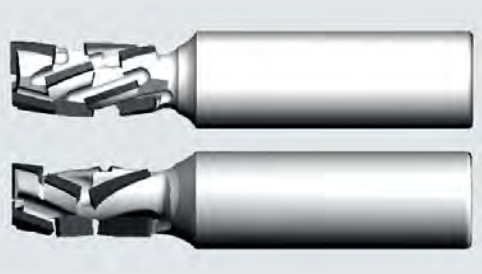
Renseignements

- Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: TRIBOS, ps-System)
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Dans le cas de grandes vitesses d'avance et de panneaux épais, préférer le diamètre le plus grand
- Adapter la longueur de coupe à l'épaisseur du panneau (H)
- * Indication «H» pour procédé Nesting avec plaque martyr

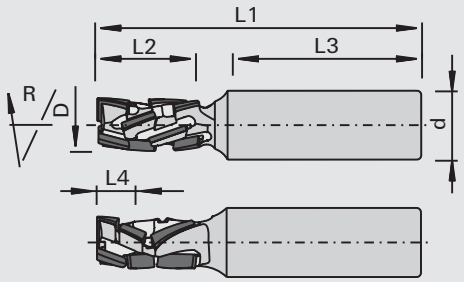
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Sens de l'hélice	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	2+2	16-19 *	positif	186112
12	22	4.5	16	45	75	2+2	-19	négatif	186113
16	28	4.5	16	45	80	2+2	-25	négatif	186114
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

Fraises à queue de grandes performances CM DP Nesting - Z=3+3

Produit



Schéma



229022

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le débit des panneaux dans le procédé Nesting
- Pour dresser, feuillurer et *rainurer (version négative) dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- ØD=12 mm avec corps renforcé
- Vitesse d'avance jusqu'à 25 m/min
- Zone d'affûtage 1,6 mm
- n max = 24.000 min-1

Avantages

- Qualité de coupe excellente grâce à une disposition des coupes spécialement étudiée
- Spirales positives: évacuation des copeaux optimale vers le haut dans l'aspiration
- Hélice négative: effort de coupe et évacuation des copeaux vers le bas
- Spirales négatives en particulier pour les pièces petites et fines ainsi que pour les rainures

Renseignements

- Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: TRIBOS, ps-System)
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Dans le cas de grandes vitesses d'avance et de panneaux épais, préférer le diamètre le plus grand
- Adapter la longueur de coupe à l'épaisseur du panneau (H)
- * Indication «H» pour procédé Nesting avec plaque martyr

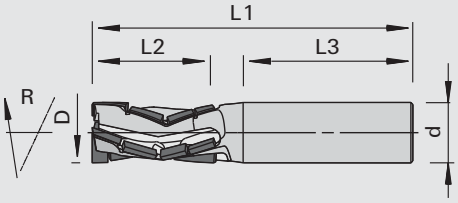
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	Sens de l'hélice	Ident-No. [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positif	186571
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positif	186572
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	positif	186573
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	positif	186574
12	23	7.2	16	45	75	3+3	-19	négatif	185518
14	33	7.2	16	45	85	3+3	-30	négatif	185799
16	28	7.2	16	45	80	3+3	-25	négatif	185519
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

229022

Fraises à queue de grandes performances CM DP - Z=4+4

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Avec coupe en bout DP pour la pénétration en bias
- à angle d'axe alterné
- Zone d'affûtage env. 1,6 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Grande performance
- Évacuation optimisée des copeaux

Renseignements

- Serrage: utilisation de systèmes de serrage très précis conseillé (ex: TRIBOS, mandrins de serrage à expansion hydraulique ps-System, mandrins de frettage à chaud)

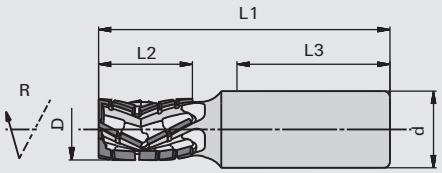
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4+4	185499
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229322

Fraises à queue de grandes performances DP - Z=5+5

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Denture en forme de flèche, double angle d'axe sur la même hélice
- Avec coupe de perçage DP pour la pénétration en biais
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage env. 2 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale grâce à l'angle d'axe alterné dessus et dessous
- Très bonne tenue de coupe pour une qualité de coupe constante
- Coupe silencieuse par une disposition des dents en spirale

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

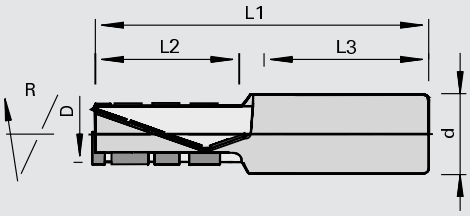
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
25	30	25	55	95	5+5	186137
25	45	25	55	115	5+5	186138 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229022

Fraise à queue de grandes performances VHW DP - Z=3

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Corps d´outils en carbure monobloc
- Outil hautes performances pour le fraisage d'ébauche voir de finition et le débit optimisé des panneaux dans le procédé Nesting
- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- Vitesse d'avance jusqu'à 25 m/min
- Zone d´affûtage 2,0 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Excellente qualité de coupe et coupe silencieuse par une disposition des coupes en forme hélicoïdale
- Très bonne évacuation des copeaux par une répartition saillante des coupes
- Longueurs de coupe définies en fonction des épaisseurs standard de panneaux

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces

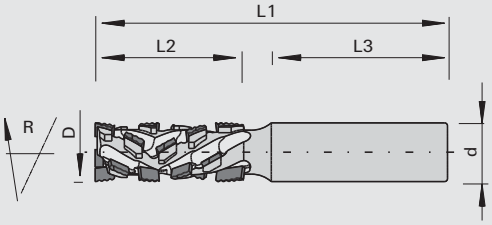
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	21	16	45	73	3	16-19	181935
12	28	16	45	80	3	22-25	181936
12	30	16	45	82	3	28	181937
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

229041

Fraises d'ébauche à queue DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le formatage en qualité d'ébauche avec arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés réalisé dans des bois massifs et du contreplaqué, des matériaux en bois laminés et matériaux en bois stratifiés
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- zone d'affûtage ≥ 2,0 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Pour une meilleure tenue de coupe aussi dans les matériaux abrasifs
- Arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés
- Grande performance

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

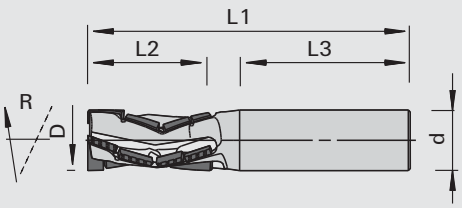
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229021

Fraise d'ébauche et finition à queue DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le formatage en qualité d'ébauche avec arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés réalisé dans des bois massifs et du contreplaqué, des matériaux en bois laminés et matériaux en bois stratifiés
- Pour détourage et fraisage d'oculus
- Pour pénétration en biais, utilisation simultanée des axes Z et X ou Y

Exécution

- Avec angle d'axe alterné
- Avec coupe de perçage diamant
- Coupe en bout pour pénétration en biais
- zone d'affûtage ≥ 1,6 mm
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Pour une meilleure tenue de coupe aussi dans les matériaux abrasifs
- Arrêtes de coupe sans éclats des deux côtés
- Grande performance

Renseignements

- Le chant travaillé pourra présenter des inégalités d'usinage
- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

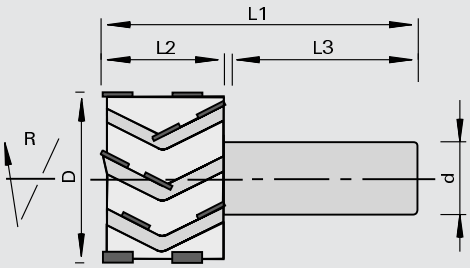
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [R]
16	32	16	45	85	4 (2+2)	185498
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229320

Fraises à détourer haute vitesse DP - Z=4+2+4

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format des dérivés du bois bruts, mela-minés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Outils hautes performances pour coupe de finition
- Avec angle d´axe
- Zone d'affûtage 3,0 mm

Avantages

- Le nombre de dents Z=4 sur le dessus permet une vitesse d'avance élevée (jusqu'à 35 m/min) avec une bonne qualité de coupe.
- Réduction du volume de poussière grâce au nombre de dents Z=2 dans la partie médiane
- Ondes de coupe minimisées par un grand diamètre de volée des tranchants
- Excellente qualité de coupe sur l'arête supérieure et inférieure des chants grâce au double sens de l'hélice

Renseignements

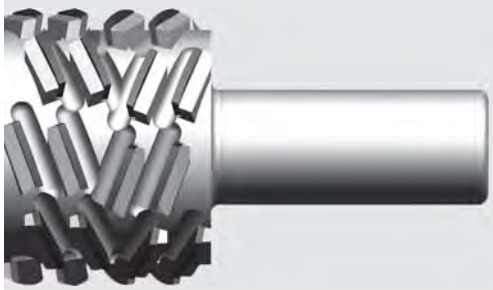
- Idéal pour des fraisages de finition sur panneaux pré-découpés
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	186139 s	186140
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	186141 s	186142
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	186143 s	186144
48	48	25	55	110	4+2+4	35-45	186146	186145
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

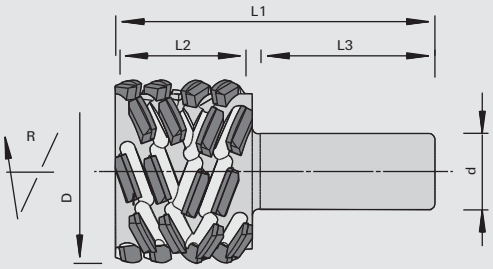
229324

Fraise à dresser à queue de grande perfomance p-System CM DP

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines stationnaires CNC
- Pour le dressage sans éclats des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- Pour le dressage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- version symétrique et asymétrique
- Exécution non bombée
- Coupe fauchante extrême
- Zone d'affûtage 4 mm

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible
- Coupe sans éclats à la sortie
- Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,55 mm, bois massif 0,28 mm
- Exécution bombée sur demande
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

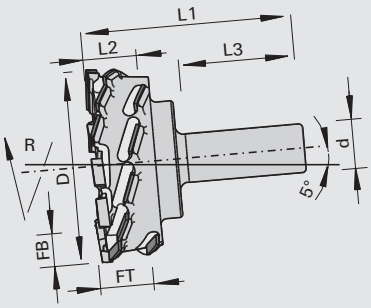
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	∢ d'axe		Ident-No. [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	symétrique	184081
48	38	25	57.4	105	3+3	70	symétrique	184082
60	38	25	57.4	105	3+3	70	symétrique	184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	70	symétrique	184084
60	42,9	25	57.5	110	3+3	70	symétrique	185821
60	47,8	25	57.6	115	3+3	70	symétrique	185819 s
60	57,6	25	57.8	125	3+3	70	symétrique	185820 s
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	symétrique	184080 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]		

229324

Fraises à queue à feuillurer de hautes performances p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage 5 axes
- Pour le feuillurage sans éclats des bois massifs (sans nœuds) en long et en travers
- Pour le feuillurage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême
- Application sur arbre incliné par 5°
- Zone de réaffûtage: en bout 2,5 mm, en périphérie 3 mm

Avantages

- Qualité de coupe maximale des deux côtés de la feuillure et tenue de coupe maximale
- Coupe sans éclats à la sortie

Renseignements

- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,5 - 0,8 mm, bois massif 0,25 - 0,4 mm
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

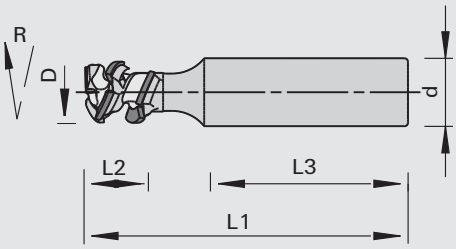
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	◁ d'axe	Ident-No. [R]	
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731	
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732	s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[°]		

229344

Fraise à rainer de hautes performances p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines stationnaires CNC
- pour rainures, échancrures, usinages de poches
- Pour le rainurage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour le rainurage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie de matériaux fibreux tels que des panneaux revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Coupe sans éclats à la sortie

Renseignements

- Profondeur de rainure mini 0,5mm
- À partir de 25mm possibilité de Z=2, coupe en bout toujours Z=1
- Coupes en bout bombées pour améliorer la qualité de fond de feuillure mais l'angle de la feuillure n'est pas parfaitement vif
- Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

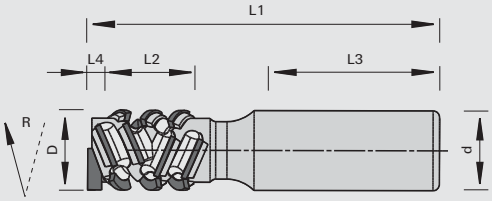
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	∢ d'axe	Zone d'affûtage	Ident-No. [R]
8.0	3,3	10	50	65	1+1	70	0.4	186095
10	4,8	12	45	65	1+1	70	0.9	186096 s
10	10,4	12	45	70	1+1	70	0.9	186097
12	21,4	12	50	90	1+1	70	1.4	185506 s
12	10,2	16	45	80	1+1	70	1.4	185505
12	21,4	16	45	90	1+1	70	1.4	185507
16	14	16	45	85	1+1	70	1.9	185508
16	24,4	16	45	90	1+1	70	1.9	185509 s
16	32,2	16	45	90	1+1	70	1.9	186098
18	19	16	55	95	1+1	70	2.4	185612
18	7,0	20	55	90	1+1	70	2.4	185613
18	19	20	55	95	1+1	70	2.4	185614
25	9,4	25	50	95	1+1	70	2.4	185615 s
25	18	25	50	100	1+1	70	2.4	185616 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

229324

Fraise à queue de grandes performances p-System CM DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines stationnaires CNC
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie lors du fauchage de matériaux fibreux tels que des panneaux laminés,revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, liège, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême
- Coupe de pénétration DP

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Grandes profondeurs de coupe possible
- Coupe sans éclats à la sortie
- Idéalement adapté au revêtement des chants laser

Renseignements

- Réglage de l'outil au milieu du panneau
- L'outil avec coupe de pénétration (L4) doit dépasser d'au minimum de 4,5 mm dessous du panneau pour faire intervenir la première coupe fauchante.
- Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,3 - 0,35 mm, bois massif 0,15 - 0,2 mm
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

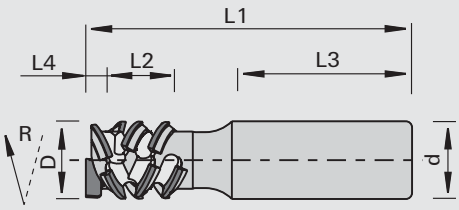
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	◁ d'axe	Zone d'affûtage	Ident-No. [R]
12	3.1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1.5	185500 s
12	3.1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1.5	185501
14	3.4	27	16	45	100	1+1	24	70	1.8	185502
16	3.4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2.0	185503
16	3.4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2.0	185504
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2.5	184379
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2.5	184380
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2.5	184381
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2.5	184382
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2.5	184383
25	3.8	48	25	55	130	2+2	45	70	2.5	184384
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[°]	[mm]	

229324

Fraise à queue de grandes performances p-System CM DP - Weeke BHX 050/055

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO p-system

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Weeke BHX050 und BHX055 à partir du 01.09.2015
- Les machines BHX 050/055 équipées de servo-moteurs livrées à partir du 01/01/2014 peuvent être mises à jour par le fabricant (attention: service facturé)
- Pour la coupe sans éclats et le dressage des bois massifs (sans nœuds)en long et en travers
- Pour la mise à format et le découpage de panneaux revêtus (mélaminé, revêtus papier, HPL, plaqués et vernis)
- Qualité finie lors du fauchage de matériaux fibreux tels que des panneaux laminés,revêtus textile ou de linoléum avec des fibres de jute, liège, etc.

Exécution

- Coupe fauchante extrême
- Version asymétrique
- Coupe de pénétration DP

Avantages

- Qualité et tenue de coupe maximale
- Coupe sans éclats à la sortie
- Meilleure pression sur le panneau à l'usinage comparé aux fraises à queue standards

Renseignements

- L'outil avec coupe de pénétration (L4) doit dépasser d'au minimum de 4,5 mm dessous du panneau pour faire intervenir la première coupe fauchante.
- Plonger uniquement en biais ou en circulaire
- Avance par dent conseillée: dérivés du bois 0,3 - 0,35 mm, bois massif 0,15 - 0,2 mm
- Fixation: serrage de précision p.ex. ps-System, TRIBOS
- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

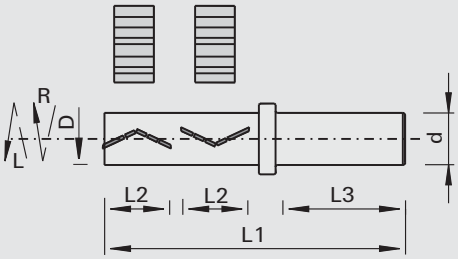
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	◁ d'axe	Zone d'affûtage	Ident-No. [R]
20	4.0	25,1	25	51	105	1+1	70	2.5	185664
25	4.0	25,7	25	53	105	2+2+1	70	2.5	185663
25	4.0	30	25	53	110	2+2+1	70	2.5	185823 s
25	4.0	47,2	25	53	125	2+2+1	70	2.5	185824
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	[mm]	

229020

Fraises à défoncer à double sens de rotation DP - Z=3/1

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la mise à format et le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués
- Outil très performant pour le pré-fraisage et le fraisage de finition

Exécution

- Z=3 en rotation à droite pour forte avance
- Z=1 en rotation à gauche
- Zone d'affûtage 3,2 mm

Avantages

- Par le déplacement de l'axe Z et le changement du sens de rotation, la partie basse du tranchant peut être utilisée en rotation à gauche; cette possibilité évite un changement d'outil lors du pré-usinage des angles exposés aux éclats

Renseignements

- L2 eff. = longueur de coupe effective; en ce cas Z=3 La différence avec L2 est Z=2; l'exécution permet l'usinage de tous les types de panneaux
- Fixation de la pièce sur plots
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

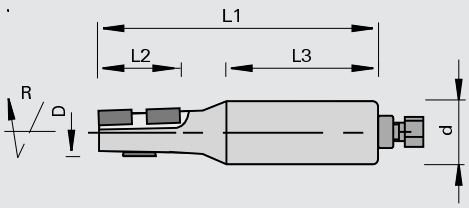
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 eff. 19,5 mm	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 eff. 23,3 mm	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 eff. 27 mm	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 eff. 31 mm	25	62	153	3/1	179500 s
[mm]	[mm]		[mm]	[mm]	[mm]		

229020

Fraises à queue DP cônique - Z=1+1

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines au défilé
- Machines CNC
- Pour le découpage des dérivés du bois bruts, melaminés, revêtus papier et PVC, stratifiés et plaqués

Exécution

- Avance max. 30m/min
- Zone d'affûtage 2,2 mm
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Grandes vitesse d'avance possibles

Renseignements

- La finition des contours doit être effectuée sur la station de travail suivante
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

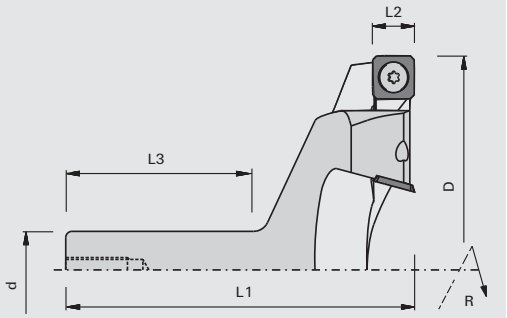
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128200

Porte-outils à queue à surfacer HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le surfaçage et le fraisage de plates-bandes des dérivés du bois
- Pas adapté pour le feuillurage

Exécution

- Matériau de coupe: HL Solid 20

Avantages

- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.	[R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619	s
100	14	25	55	96	4	15200	182620	
150	14	25	55	113	4	10100	182621	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	14	14	2.0	150557	10	182441
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

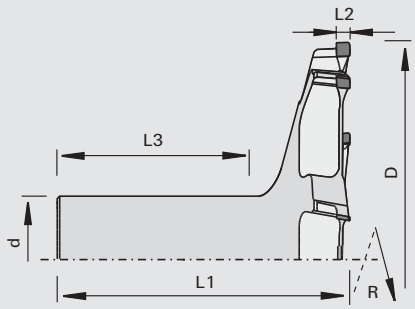
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x6 T20	995125	10	176199
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

229020

Fraise à feuillurer et surfacer DP

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour surfacer, feuillurer et surfacer dans les dérivés du bois

Exécution

- Zone d'affûtage 3,5 mm

Avantages

- Grande performance de coupe lors du référencement de la table, par exemple procédé Nesting
- Surface plane et lisse grâce à une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Avec filetage pour vis de pré-réglage
- Sens de rotation selon DIN-EN 50144

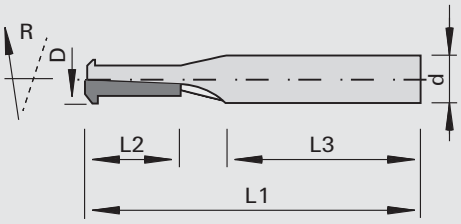
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Ident-No.	[R]
80	5,6	20	61.3	90	6	24000	182660	s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659	s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658	
100	5,6	25	59.3	90	8	18000	182657	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]		

129610

Fraise à queue profil à rainer HW - pour Lamello Clamex P®

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC à 5 axes
- Destiné au fraisage de rainures Lamello Clamex P®
- En particulier pour les fraisages profonds dans le haut du panneau, si ceux-ci ne peuvent être réalisés avec des outils à alésage standards pour Lamello Clamex P® sur agrégats renvoie d'angle

Exécution

- Brasé HW
- Outil à utilisation unique (jetable)

Avantages

- Résolution des problèmes d'encombrement avec renvoi d'angle si l'agrégat touche lors de l'utilisation d'outils à alésage de Ø 100,4mm

Renseignements

- En fonction de la qualité voulue, un préfraisage avec une fraise carbure de finition négative peut être intéressant (dans le cas de revêtement à fort risque de déchirure) pour réduire l'effort de coupe lors du profilage de rainures.

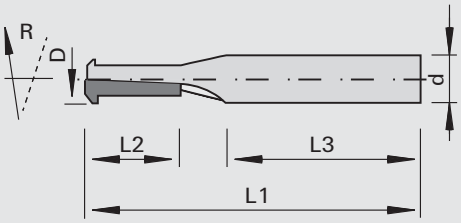
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	10	40	70	1	185368
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129660

Fraise à queue profil à rainer VHW - pour Lamello Clamex P®

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC à 5 axes
- Destiné au fraisage de rainures Lamello Clamex P®
- En particulier pour les fraisages profonds dans le haut du panneau, si ceux-ci ne peuvent être réalisés avec des outils à alésage standards pour Lamello Clamex P® sur agrégats renvoie d'angle

Exécution

- VHW massif
- Version en spirale Z=2
- Revêtement topcoat TC 104
- Outil à utilisation unique
- Non réaffûtable

Avantages

- Haute rigidité = faible vibration même avec des matériaux difficiles
- Faible effort de coupe et bonne qualité de coupe grâce à la conception en spirale
- Revêtement dur avec en plus un faible coefficient de frottement pour une tenue de coupe prolongée

Renseignements

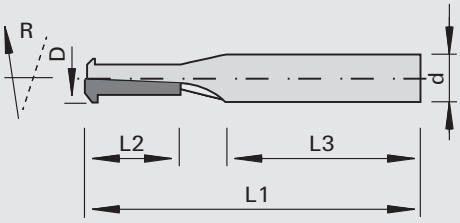
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
9.8	23	12	36	80	2	186879
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229268

Fraise à queue profil à rainer DP - pour Lamello Clamex P®

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC à 5 axes
- Destiné au fraisage de rainures Lamello Clamex P®
- En particulier pour les fraisages profonds dans le haut du panneau, si ceux-ci ne peuvent être réalisés avec des outils à alésage standards Lamello Clamex P® sur agrégats renvoie d'angle

Exécution

- Brasé DP
- Outil à utilisation unique (jetable)

Avantages

- Résolution des problèmes d'encombrement avec renvoi d'angle si l'agrégat touche lors de l'utilisation d'outils à alésage de Ø 100,4mm

Renseignements

- En fonction de la qualité voulue, un préfraisage avec une fraise carbure de finition négative peut être intéressant (dans le cas de revêtement à fort risque de déchirure) pour réduire l'effort de coupe lors du profilage de rainures.

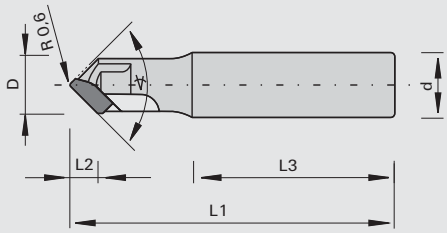
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	12	40	70	1	185703
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229060

Fraise à queue DP - 90° pour usinage en relief

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Destiné au fraisage de rainures à l'aide de la technique d'image en relief (par ex. Pic2Plate)

Exécution

- Matériau de coupe: DP
- Exécution topline
- Zone d'affûtage 2 mm

Avantages

- Très longue tenue de coupe particulièrement dans les matériaux en plaque durs
- Qualité de coupe optimale grâce à une répartition spéciale des coupes

Renseignements

- La technique de l'image en relief est une méthode informatisée, pour transférer des informations en images sur des panneaux au moyen du fraisage (3D)
- Serrage: serrage de précision,par ex. TRIBOS ou mandrins de frettage à chaud

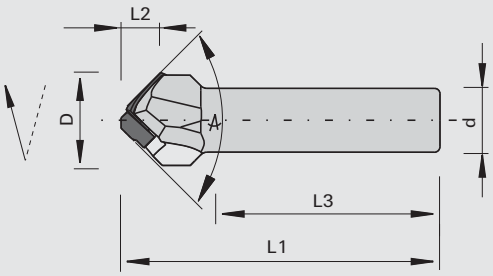
Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	◁	Ident-No.
14	7,0	50	16	80	1	90	185156
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

229460

Fraise DP à rainurer en V pour matériaux composites en aluminium

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- pour le fraisage de rainures en V sur des matériaux composites en aluminium (Alucobond, Dibond, etc.)

Exécution

- Matériau de coupe: DP
- Exécution topline
- Zone d'affûtage 2 mm

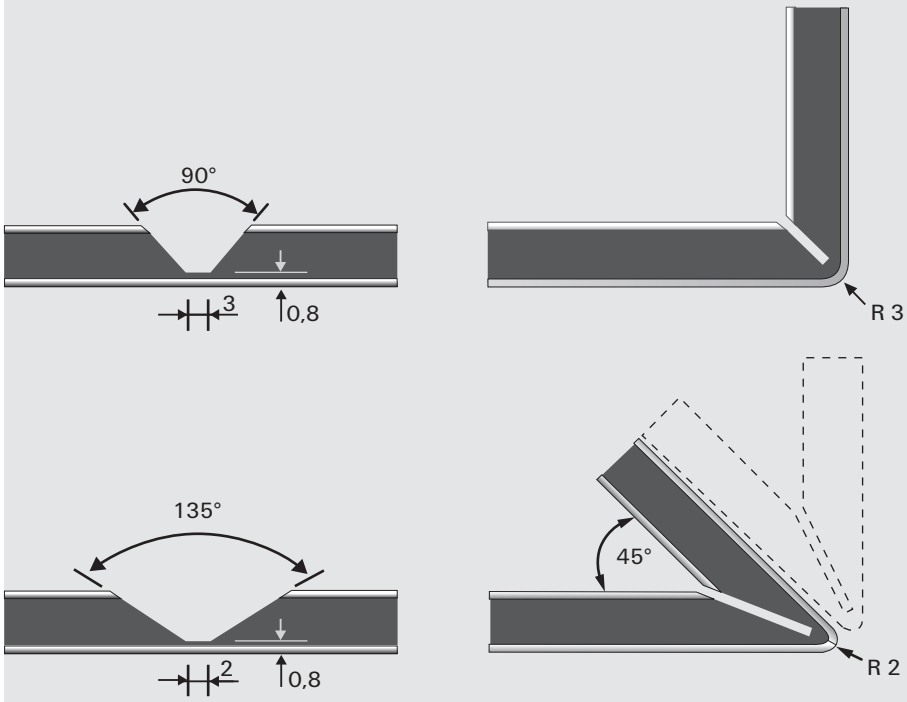
Avantages

- Tenues de coupe extrêmement élevées, en particulier dans des panneaux composites dotés d'un noyau minéral
- Qualité de coupe optimale par les faces de dents polies et le fractionnement de la coupe

Renseignements

- Système de serrage: idéalement dans des systèmes de serrage de précision, tels que le «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∢	Ident-No.
18	7,5	40	12	60	1+1	90	186499
32	6,2	40	12	60	1+1	135	186500
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[°]	

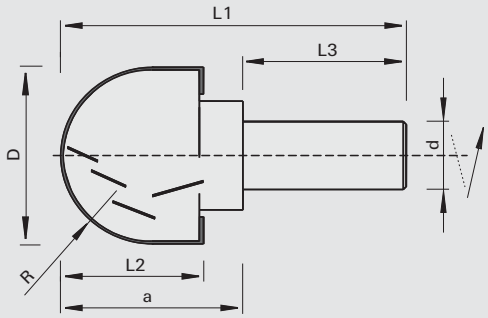


128660

Porte-outil à tête sphérique HW

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Fraiseuses CN 5 axes
- Pour le fraisage de formes et de contours dans des bois massifs et des matériaux en bois
- Idéal pour la construction de moule

Exécution

- à queue
- n max = 15.000 t/min

Avantages

- Volume d'enlèvement de copeaux élevé
- Changement aisé des couteaux

Renseignements

- Idéal pour l'équipement de base d'une machine à 5 axes
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud, mandrin à pince

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Ident-No.
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	R	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	12	1.5		150515	10	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	10	185083
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

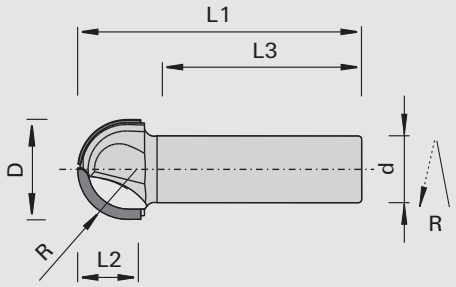
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

229560

Fraise à queue DIAMAX à tête sphérique DP

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIAMAX

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de formes et contours
- Destiné au fraisage en 3D, (pièces sphériques, moules 3D..)

Exécution

- Exécution topline
- Zone d'affûtage 1,5 mm
- n max = 24.000 t/min

Avantages

- Tenues de coupe élevées
- Très bonne qualité de coupe grâce à un affûtage fin et des pastilles polies

Renseignements

- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

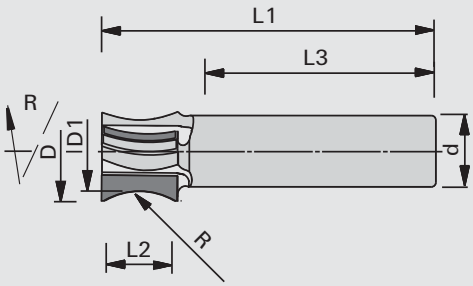
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

229360

Fraise à queue à arrondir de haute performances DP - pour l'usinage de panneau compact

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profil arrondi dans le panneau, le bois massif et matières plastiques
- Destiné spécialement au travail de composite (p.ex. Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMacs, etc.)
- pour des épaisseurs des panneaux jusqu´à 14 mm

Exécution

- Outil hautes performances pour le fraisage de finition, Z=3
- Avec angle d'axe alterné
- Sans coupe de pénétration
- Face de dent polie
- Rayon R=16
- n max = 24.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Avec filetage pour vis de pré-réglage

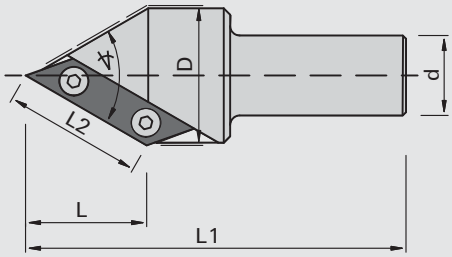
R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L3	L1	Z	Zone d'affûtage		Ident-No.
16	22.3	18	14	16	55	75	3	1.5	D	186578
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]		

128410

Porte-outils Folding et à chanfreiner HW - Z=1

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application
- Fraiseuses CN 5 axes
- Pour le fraisage de coins et le chanfreinage, pour les rainures décoratives et les coupes folding dans des bois massifs et des matériaux en bois.

Exécution
- à queue
- n max = 18.000 t/min

Avantages
- Angle d'inclinaison pour l'épointage des coins : 45°

Renseignements
- Commander les mandrins séparément
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin frettage à chaud, mandrin à pince

∢ de bec	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
60	41.5	41,3	35.5	20	118	1	185459
60	41.5	41,3	35.5	25	118	1	185138
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	50	12	1.5	150515	10	185140
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

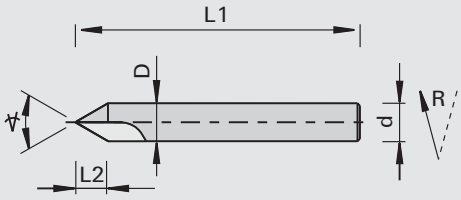
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M3,5x4 T15	995195	10	168893
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

129310

Fraises à queue chanfrein Folding VHW - Z=2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Fraiseuses CN 5 axes
- Pour le fraisage de coins particulièrement dans les petites découpes étroites
- Pour chanfreiner, destiné aux rainures décoratives et coupes folding dans le bois massif et les panneaux

Exécution
- Corps en carbure monobloc
- pour avance mécanique
- rotation à droite
- n max = 20.000 min-1

Avantages
- Angle d'inclinaison pour l'épointage des coins : 45°

Renseignements
- Système de serrage: il est recommandé d'utiliser des outils dans des mandrins de serrage ultra-précis, tels que des mandrins de serrage à expansion hydraulique «ps-System», TRIBOS ou des mandrins de frettage à chaud

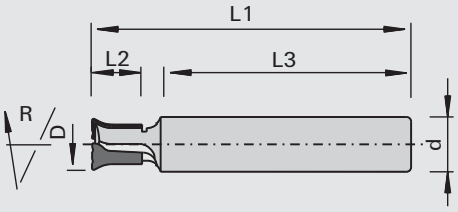
∢ de bec	Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
60	16	14	16	120	2	185793	185794
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

229262

Fraise à queue de forme DP pour les chevilles invisibles fischer®

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous non débouchants à l'arrière pour les chevilles invisibles Fischer® type FZP II-(T)M6 (fiches à panneau Zykon Fischer)
- Pour les matériaux de façade en matières minérales, matériau stratifié haute pression (HPL) ou fibrociment.

Exécution

- Corps de l'outil ultrarésistant
- Géométrie de denture spéciale
- Matériau de coupe : DP
- Exécution LEUCO topline
- Non réaffûtable
- n max = 24 000 t/min

Avantages

- Tenues de coupes prolongées et, par conséquent, des coûts par perçage notablement réduits en comparaison avec les fraises VHW conventionnelles
- Faible dégagement de chaleur grâce à un coefficient de frottement réduit
- Stabilité excellente grâce à une rigidité élevée
- Qualité de coupe optimale grâce à une géométrie de denture spéciale

Renseignements

- Les informations concernant la mise en service (p. ex. des agrégats de palpage), les outils de contrôle et de mesure pour le perçage et l'ancrage, sont disponibles sur demande à ACT@fischer.de
- Si la fraise n'est pas utilisée dans un agrégat de palpage, mais dans la broche principale, on recommande l'utilisation de fixations ultra-précises comme les mandrins de serrage hydraulique « ps-System », les mandrins de frettage mécanique TRIBOS ou les mandrins de frettage à chaud.

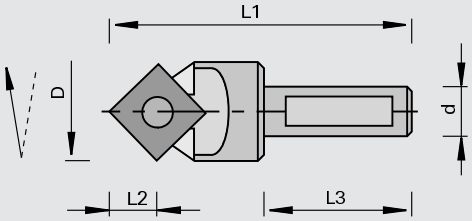
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
11.2	11	12	53	70	2	D	185869
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

Fraises pour rainures décoratives à plaquettes réversibles

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives, écritures et gravures dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe négatif

Avantages

- Possibilité de combinaison avec d'autres outils à queue, permettant la réalisation de 2 opérations de travail sur le même arbre
- Usinage sans éclat les dérivés du bois revêtus grâce à l'angle d'axe négatif

Renseignements

- Fixation: ps-System avec douille de réduction Class-No. 933280, mandrin à pinces à combiner avec porte-outils pour outillage en jeu
- Livraison: Ident-No. 186880 SP16 outil complet avec plaquette Ident-No. 003080 ou set Ident-No. 171217 voir schéma des profils

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Schémas	Ident-No.
17	8,3	10	40	67	1	SP 16	186880
						Set	171217 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	SP 16	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

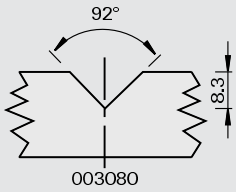
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	995115	10	163223
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

150514 / 151521

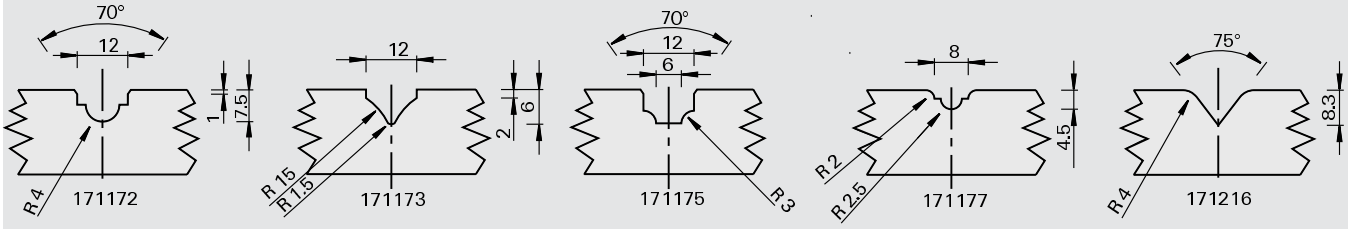
Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils à rainure décorative

Produit

Schéma



Carbure [HW]



Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- Composition du set Ident-No. 171217 : 1 fraise à queue pour rainure décorative Ident-No. 171169; 1 plaquette réversible 12x12x1,5 Ident-No. 003080; 2 plaquettes profil interchangeables Class-No. 151521 (Ident- No. et plans selon dessin ci-contre)

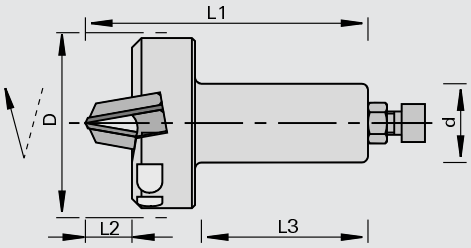
B	H	S	Schémas	Ident-No.
12	12	1.5	SP 16	003080
11	12	1.5		171172
11	12	1.5		171173
11	12	1.5		171175
12	12	1.5		171177
12	12	1.5		171216
[mm]	[mm]	[mm]	[Film]	

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW pour rainure décorative

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Avec angle d'axe positif
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- n max = 18.000 t/min

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]	

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 17	152526	10	179114
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 17	152529	10	177369
Fer de soutien	30	18		SP 17	925402	2	178017
	[mm]	[mm]				[p.]	

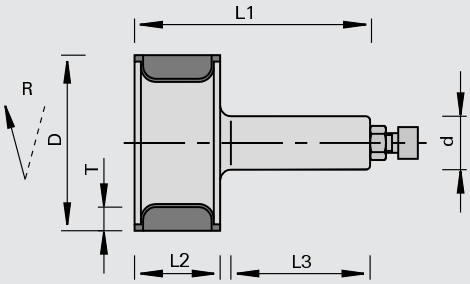
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=24	925300	2	173276
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	10	180002
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
	[mm]		[p.]	

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
82	40	20	55	110	11	2	12000	SP 19		167479 s
82	40	25	55	110	11	2	18000	SP 19	167835 s	167834
82	40	MK 2	55	127	11	2	18000	SP 19		167483 s
86	60	25	55	130	13	2	10000	SP 31		176241
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	10	177368
Fer de soutien	40	26.5		SP 19	925402	2	178007
Fer de soutien	60	28.5		SP 31	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[p.]	

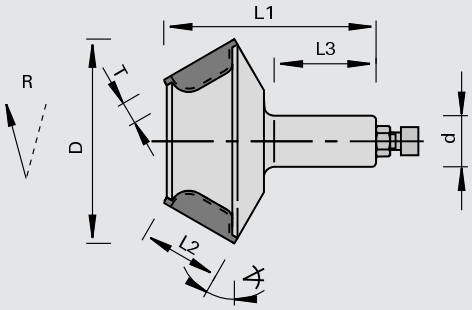
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	167835	925300	2	166736
Coins de serrage	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	2	166737
Coins de serrage	58x12x8	176241	925300	2	166738
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	164422
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW - coudé

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Corps d'outil coudé
- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Ø 100 mm et 110 mm: n max = 12.000 min-1
- Ø 125 mm: n max = 8.000 min-1

Avantages

- Pour profils profonds
- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	Schémas	Ident-No. Non profilé	
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184	s
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235	s
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	10	179112
Plaquettes brutes SP	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	10	177367
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Board 06	SP 28	152526	10	179113
Plaquettes brutes SP	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 28	152529	10	177368
Fer de soutien	40	26.5		SP 18 / 27	925402	2	178007
Fer de soutien	60	28.5		SP 28	925402	2	178008
	[mm]	[mm]				[p.]	

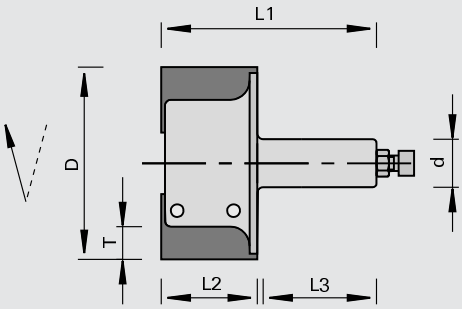
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	36x12x8	168184, 176235	925300	2	166737
Coins de serrage	58x12x8	176237	925300	2	166738
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	164422
Tournevis	SW4x100	pour tous	985730	1	166091
	[mm]			[p.]	

128612

Porte-outils à queue SuperProfiler HW - ouverts d'un côté

Produit

Schéma



SUPER PROFILER

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres

Avantages

- Porte-outil pour le montage de différentes plaquettes profil interchangeables

Renseignements

- Profils ouverts d'un côté
- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces
- Livraison: corps d'outil avec coins de serrage, sans plaquette, ni fers de soutien

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [R] Non profilé	
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033	s
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143	
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271	s
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

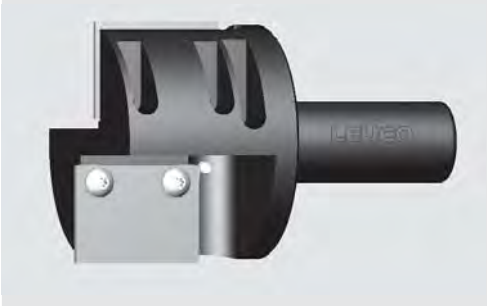
Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	schéma/film transp.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	10	179114
Plaquettes brutes SP	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	10	177369
Plaquettes brutes SP	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	10	180199
Plaquettes brutes SP	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	10	180218
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	10	179999
Plaquettes brutes SP	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	10	178845
Fer de soutien	30	23.8		SP 23	925402	2	178016
Fer de soutien	48	33		SP 21	925402	2	178015
Fer de soutien	47	43		SP 20	925402	2	178014
Fer de soutien	56	43		SP 22	925402	2	178010
	[mm]	[mm]				[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.	
Coins de serrage	28x10x7	171033	925300	2	171035	
Coins de serrage	48x12x8	171143	925300	2	171147	
Coins de serrage	47x14x8	173271	925300	2	171140	s
Coins de serrage	56x12x8	173270	925300	2	167055	
Vis sans tête	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	10	180002	
Vis sans tête	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	10	164422	
Tournevis	SW3x100	171033	985730	1	166090	
Tournevis	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	1	166091	
	[mm]			[p.]		

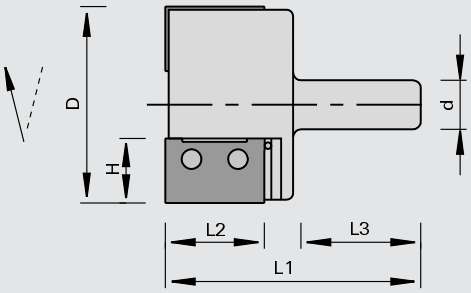
128613

Porte-outils à queue EcoPro HW

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178375, 178594	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
178375, 178594	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
178376, 178597	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10		178528
178376, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
178377, 178592	40,1	20.9	HL Board 06	152586	10		178533
178377, 178592	40,1	20.9	HL Solid 60	152589	10		179533
180328, 180332	41	32.5	HL Board 06	152536	10		180197
178378, 178598	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10		178534
178378, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10		179534
178379, 178593	49,9	20.9	HL Board 06	152586	10		178539
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60	152589	10		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178375, 178594	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178379, 178593	49,9	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[p.]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181246, 181247	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[p.]		

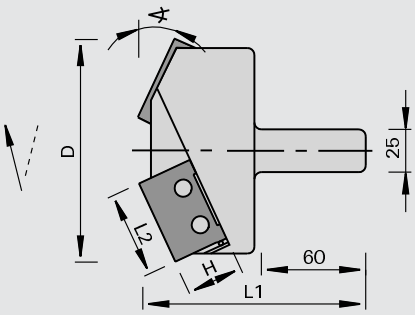
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW - coudé

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et des panneaux

Exécution

- Avec angle d´axe
- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les panneaux
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

∢ de bascule	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	60	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10		178528
	[mm]	[mm]			[p.]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586	10		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589	10		179533
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536	10		180197
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586	10		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589	10		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[p.]		

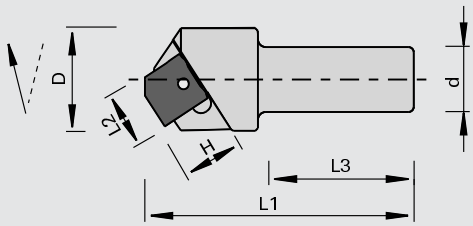
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW pour rainures décoratives - Z1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage
- Avec angle d´axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [R] Non profilé	
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

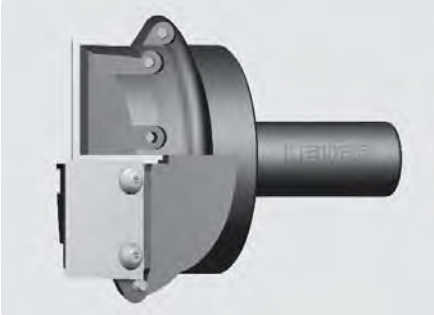
Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]	
pour tous	20,3	20.5	HL Board 06	152586	10		178517	
pour tous	20,3	20.5	HL Solid 60	152589	10		179517	
pour tous	20,3	20.5	HL Board 06 topline	152786	10	179563 &	179564	&
pour tous	20,3	20.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179637 &	179638	&
	[mm]	[mm]			[p.]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

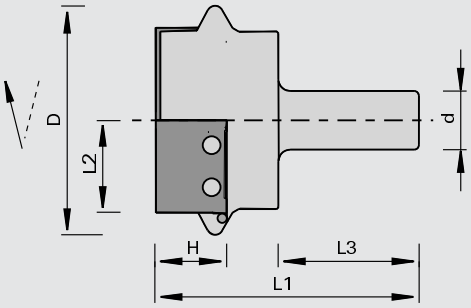
128663

Porte-outils à queue EcoPro HWpour grandes rainures décoratives - Z2

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives grandes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage
- Avec angle d´axe

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers grâce à l'angle d'axe
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
180298, 180299	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
180298, 180299	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
180296, 180297	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
180296, 180297	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10		178528
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10		178534
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586	10		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589	10		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536	10		180198
180298, 180299	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
180298, 180299	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
180296, 180297	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
180296, 180297	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 topline	152786	10	179609 &	179610 &
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 topline	152789	10	179683 &	179684 &
181256, 181257	61	34	HL Board 06 topline	152736	10	181259	181258
	[mm]	[mm]			[p.]		

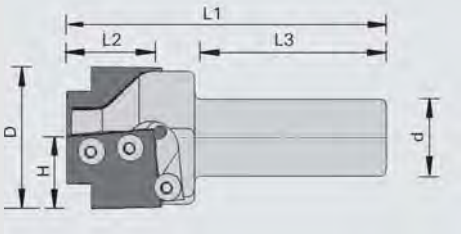
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128663

Porte-outils à queue EcoPro HW pour rainures décoratives - Z2

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le fraisage de rainures décoratives dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande
- Plaquette avec dépouille en bout

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
pour tous	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
pour tous	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
pour tous	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
pour tous	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
	[mm]	[mm]			[p.]		

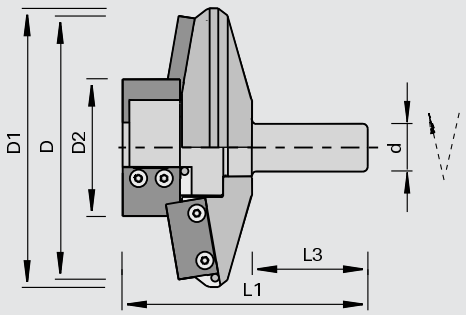
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128913

Porte-outils à queue EcoPro HW pour le fraisage de plate-bandes partie supérieure

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers
- Pour profil plate bande
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
140	150	82	25	60	122	2+2	7600	EP 751 (EP 754+757)	179369 s	178751 s
137	145	71.6	25	60	122	2+2	11500	EP 752 (EP 755+758)	179370 s	178752 s
137	145	71.2	25	60	127	2+2	11500	EP 753 (EP 756+758)	179371 s	178753 s
142	144	82	25	60	123	2+2	10000	EP 849 (EP 754+855)	179372 s	178849 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
178753, 179371	30,2	25.5	HL Board 06	152586	10		178527
178753, 179371	30,2	25.5	HL Solid 60	152589	10		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Board 06	152586	10		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Solid 60	152589	10		179533
178751, 179369	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10		178534
178751, 179369	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10		179534
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06	152586	10		178539
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60	152589	10		179539
178753	30,2	25.5	HL Board 06 topline	152786	10	179583 &	179584 &
178753	30,2	25.5	HL Solid 60 topline	152789	10	179657 &	179658 &
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178752, 178753	40,1	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179595 &	179596 &
178752, 178753	40,1	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179669 &	179670 &
178751	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178751	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[p.]		

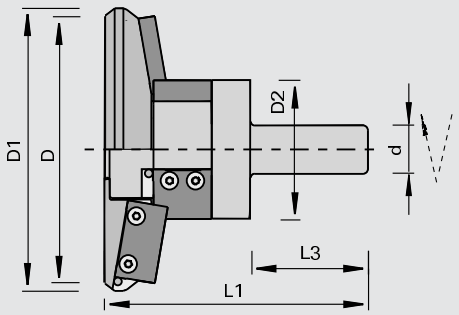
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128913

Porte-outils à queue EcoPro HW pour le fraisage de plate-bandes partie inférieure

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Matériau de coupe: HW HL Board 06 pour les bois durs et les dérivés du bois
- Matériau de coupe: HW HL Solid 60 pour les bois tendres
- Queue avec filetage intérieur M8 pouvant recevoir une vis de réglage

Avantages

- Excellente qualité de coupe aussi dans les bois massifs en travers
- Pour profil plate bande
- Corps d'outil et plaquettes interchangeables profilés à la demande

Renseignements

- Plaquettes profilables selon le souhait du client
- Le corps d'outil ne peut être utilisé que pour un profil
- Vis de butée à commander séparément

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas	Ident-No. [L] Non profilé	Ident-No. [R] Non profilé
142	144	82	25	60	143	2+2	10000	EP 853 (EP 854+855)	178853 s	179373 s
150	140	82	25	60	143	2+2	7600	EP 848 (EP 854+757)	178848 s	179374 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]		

Plaquettes brutes pour Ident-No.	B	H	LEUCODUR	Class-No.	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
pour tous	30,2	30.4	HL Board 06	152586	10		178528
pour tous	30,2	30.4	HL Solid 60	152589	10		179528
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06	152586	10		178534
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60	152589	10		179534
178853, 179373	49,9	20.9	HL Board 06	152586	10		178539
178853, 179373	49,9	20.9	HL Solid 60	152589	10		179539
pour tous	30,2	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179585 &	179586 &
pour tous	30,2	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179659 &	179660 &
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06 topline	152786	10	179597 &	179598 &
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60 topline	152789	10	179671 &	179672 &
178853, 179373	49,9	20.9	HL Board 06 topline	152786	10	179607 &	179608 &
178853, 179373	49,9	20.9	HL Solid 60 topline	152789	10	179681 &	179682 &
	[mm]	[mm]			[p.]		

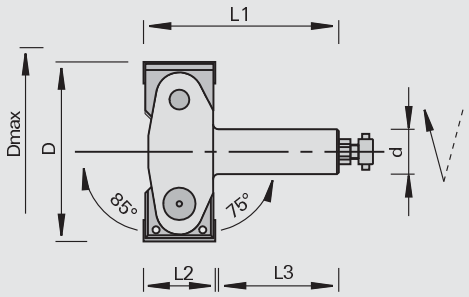
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M4,5x4,6x9 T15	995195	10	178239
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

128715

Porte-outils HW à chanfreiner - inclinable de 0 à 85°

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Machines CNC
- Défonceuses
- Pour dresser, chanfreiner et réaliser des plate-bandes dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour feuillurer par l'utilisation des plaquettes Ident-No. 171149

Exécution

- Coupes droites
- Angle de chanfrein réglage graduel de 0-85 degrés par un vernier précis
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Application universelle

Renseignements

- Utilisation en avance manuelle
- Fixation: ps-System, TRIBOS, mandrin à pinces

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
100	117	40	25	55	110	2	172271
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

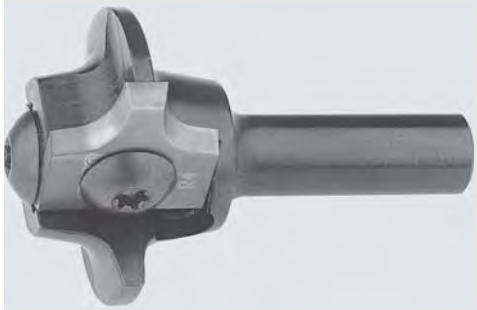
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	12	1.5	150515	10	164078
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	38x10,5x6	925300	2	172272
Vis sans tête	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	10	180214
Tournevis	SW3x100	985730	1	166090
Clés contre-coudées	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s
Vis de réglage	M8x25	995190	10	172828
	[mm]		[p.]	

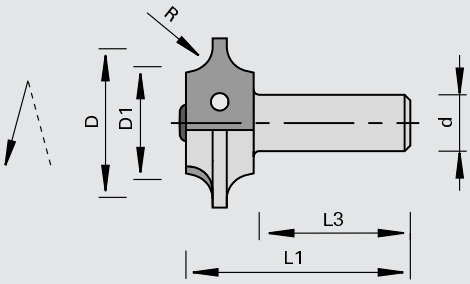
128310

Porte-outils HW à arrondir les chants - HOLZ-HER

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER
- Pour arrondir et chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Board 05
- n max = 30.000 t/min

Avantages

- Corps de porte-outils identique pour rayon 1 - 5 mm et chanfrein

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2	170315	170316
3,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2	170317 &	170318 &
4,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2		170320 &
5,0	30.8	18,85	8,0	22	43	2		170322 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	∢ de chanfrein	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette interchangeable à chanfreiner	45		16	17.5	2.0	151545	10	170329
Plaquettes interchangeables à arrondir		1,0	16	17.5	2.0	151545	10	186745
Plaquettes interchangeables à arrondir		2,0	16	17.5	2.0	151545	10	163489
Plaquette interchangeable à arrondir		3,0	16	17.5	2.0	151545	10	163490
Plaquette interchangeable à arrondir		4,0	16	17.5	2.0	151545	10	163491
Plaquette interchangeable à arrondir		5,0	16	17.5	2.0	151545	10	163492
	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

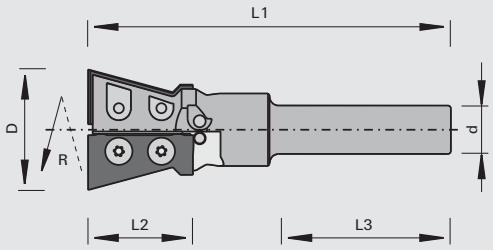
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

128610

Porte-outils à queue d'aronde à plaquettes HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage d'entaillage Weinmann
- Pour entallaige de bois de construction et usinage du bois massif

Exécution

- Coupes droites
- Matériau de coupe: HW HL Solid 20
- n max = 17.800 t/min

Avantages

Renseignements

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]
40	34,7	16	56	120	2	185617
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
sans stries	34,9	18.6	2.0	151557	3	185363
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

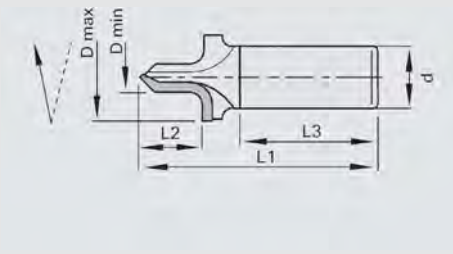
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	12	25	12	45	85	1	18000	DP1A
35	12	25	16	45	85	1	24000	DP1A
35	12	25	20	45	95	1	24000	DP1A
35	12	25	25	55	95	1	24000	DP1A
26	10	25	12	35	75	1	24000	DP1AK
26	10	25	16	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	20	45	85	1	24000	DP1AK
26	10	25	25	55	95	1	24000	DP1AK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

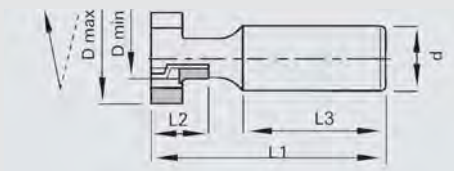
Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	12	12.5	25	55	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	20	45	90	1	24000	DP1M
35	12	12.5	16	45	80	1	24000	DP1M
35	12	12.5	12	45	70	1	24000	DP1M
26	10	12.5	25	55	90	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	20	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	16	45	80	1	24000	DP1MK
26	10	12.5	12	35	70	1	24000	DP1MK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profils rainure en T

Produit

Schéma



Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

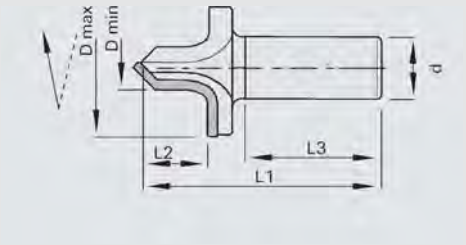
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
35	10	22	25	55	90	2+1	24000	DP1B
35	10	22	20	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	16	45	80	2+1	24000	DP1B
35	10	22	12	35	70	2+1	15700	DP1B
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profondeur de profil importante

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

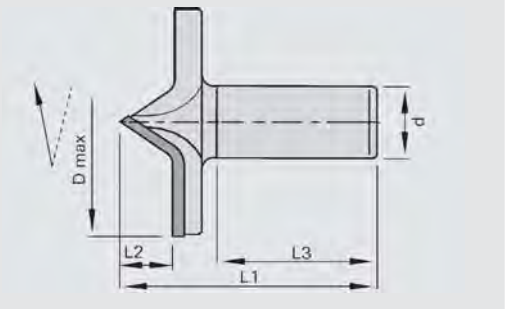
Ø Dmax	⌀ Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

229063 / 229363

LEUCODIA Profiler - profil plate bande

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le profilage de dérivés du bois bruts et revêtus

Exécution

- Zone d'affûtage 2,0 mm
- Avec angle d´axe

Avantages

- Pas de trace de recoupement de dent par l'utilisation de pastilles diamant d'une seule pièce
- Excellente qualité de coupe dans le MDF par les faces de dents polies
- Qualité de chants optimale grâce à l'angle d'axe

Renseignements

- L'outil est profilable rapidement selon souhait du client
- Réalisations spéciales, avec supplément: exécution avec angle d'axe opposé (Z = 1+1), exécution en Z = 2, longueurs de queue différentes, topline, soit un affûtage fin des arêtes de coupe

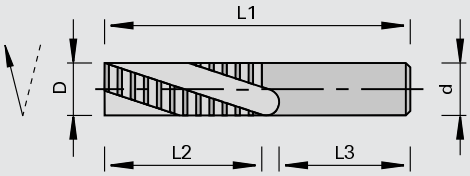
Ø Dmax	ø Dmin	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Schémas
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[t/min]	[Film]

129460

Fraise d'ébauche VHW - ECO à un usage

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour le fraisage de découpes dans les plans de travail et les meubles dans les bois durs et exotiques et les dérivés du bois

Exécution
- Hélice positive

Avantages
- Dégagement optimal des copeaux grâce à l´hélice positive
- Grande performance de fraisage d'ébauche

Renseignements
- Fixation: mandrin à pinces

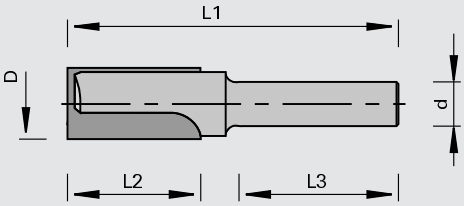
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites
- Brasé en HW

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

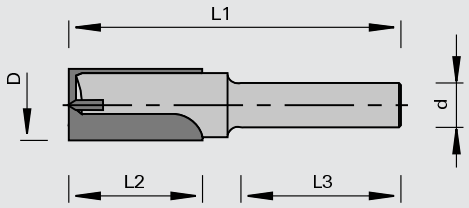
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3.0	6,0	6,0	39	2	172430 o
4.0	8,0	6,0	40	2	164193 o
4.0	8,0	8,0	40	2	172431 o
5.0	12	6,0	42	2	164194 o
5.0	12	8,0	42	2	172432
6.0	14	6,0	49	2	160364
6.0	16	8,0	46	2	167521
8.0	20	6,0	50	2	160365 o
8.0	20	8,0	48	2	167522
10	20	6,0	50	2	160366 o
10	20	8,0	48	2	167523
12	20	8,0	48	2	167524
14	20	6,0	48	2	160368 o
14	20	8,0	48	2	167525 o
16	20	8,0	48	2	167526
18	20	8,0	48	2	167527 o
20	20	8,0	48	2	167528
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129415

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2 avec coupe de perçage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe HWM brasée pour les ØD< 8mm
- Coupes droites
- Brasé HW

Avantages

Renseignements

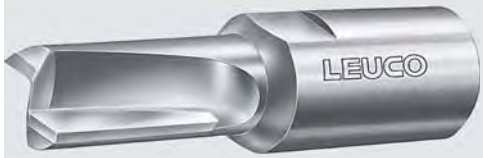
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3.0	8,0	8,0	55	2	167529
4.0	10	8,0	55	2	167530
5.0	12	8,0	55	2	167531
6.0	14	8,0	55	2	167532
8.0	20	8,0	55	2	167533
8.0	30	8,0	90	2	180823
9.0	20	8,0	55	2	167534 o
10	20	8,0	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8,0	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8,0	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8,0	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8,0	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
22	16	8,0	70	2	167540 o
22	25	10	70	2	172433 o
24	16	8,0	70	2	172434 o
25	16	8,0	70	2	172435 o
26	16	8,0	70	2	172436 o
28	16	8,0	70	2	172437 o
30	16	8,0	70	2	172438 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

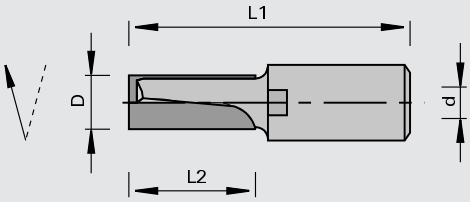
129425

Fraises à rainer carbure rapporté - Z=2 avec filetage intérieur

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites
- Le filetage intérieur permet la fixation directe sur la broche

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage

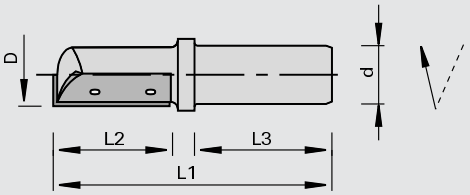
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

128415

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- Possibilité de défonçage jusqu'à Ø 12,7 mm grâce à la coupe frontale
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.	
8.0	20	8,0	30	60	1		175673	
10	20	8,0	30	60	1		175674	o
12	20	8,0	30	60	1		175675	o
14	30	8,0	30	70	1		175676	o
10	25	10	40	75	1		175678	
12	30	10	40	80	1		175679	
12.7	30	12,7	40	80	1		175672	o
14	30	10	40	80	1		175680	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
pour Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	10	173480
pour Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	10	173481
pour Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	10	173793
pour Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

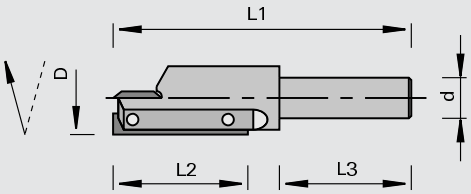
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=20	175673	925500	2	175722 o
Coins de serrage	B=20	175674	925500	2	175723 o
Coins de serrage	B=25	175678	925500	2	175724 o
Coins de serrage	B=20	175675	925500	2	175725 o
Coins de serrage	B=30	175672	925500	2	175727 o
Coins de serrage	B=30	175679	925500	2	175726 o
Coins de serrage	B=30	175676, 175680	925500	2	175728 o
Vis à tête cylindriques	M2,5x3 T8	175673	995115	10	168237
Vis à tête cylindriques	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	10	168238
Vis à tête cylindriques	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	10	168239
Tournevis à drapeau	T8	pour tous	985730	1	166499
	[mm]			[p.]	

128415

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1+1 avec coupe de perçage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8,0	30	71	1+1	175689 o
18	30	8,0	30	71	1+1	175690 o
20	30	8,0	30	71	1+1	175691 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	10	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

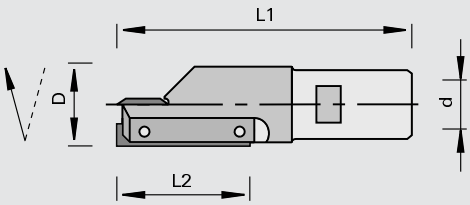
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175689	925500	2	169280 o
Coins de serrage	B=30	175691	925500	2	169282 o
Coins de serrage	B=30	175690	925500	2	169281 o
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	175691	995115	10	163223
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175689, 175690	995115	10	168236
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	pour tous	995195	10	167966
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

128425

Fraises à rainer à plaquettes réversibles carbure - Z=1 avec coupe de perçage et filetage intérieur

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser, feuillurer et rainurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Le filetage intérieur permet la fixation directe sur la broche

Avantages

Renseignements

- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
16	30	M10	65	1+1	175697 o
18	30	M10	65	1+1	175698 o
20	30	M10	65	1+1	175699 o
22	30	M10	65	1+1	175700 o
16	30	M12x1	65	1+1	175701 o
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	150515	10	003080
Mini-plaquettes réversibles	30	5.5	1.1	150535	10	173482
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

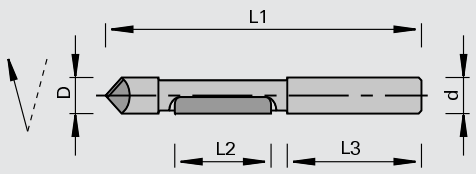
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Coins de serrage	B=30	175697, 175701	925500	2	169280 o
Coins de serrage	B=30	175698, 175702	925500	2	169281 o
Coins de serrage	B=30	175699, 175703	925500	2	169282 o
Coins de serrage	B=30	175700, 175704	925500	2	169283 o
Vis à tête cylindriques	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	10	168236
Vis à tête cylindriques	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	10	163223
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	pour tous	995195	10	167966
Tournevis	T15	pour tous	985730	1	163161
	[mm]			[p.]	

129417

Mèches pour copiage HW rapporté

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour découper des oculus dans les bois massifs

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

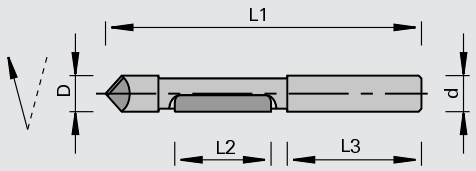
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.0	19	6,0	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

329417

Mèches pour copiage HS rapporté

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour découper des oculus dans les bois massifs

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- L'exécution avec coupe en bout permet le perçage
- Fixation: mandrin à pinces

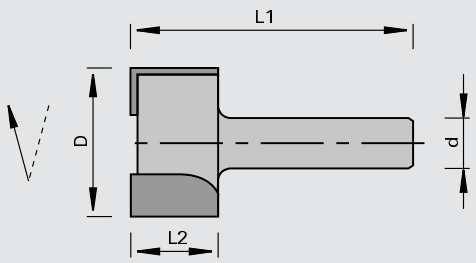
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.4	15	6,0	25	56	1+1	170757
6.4	15	6,0	25	70	1+1	170758
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129215

Fraises d'affleurage carbure rapporté

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Coupe frontale et périphérique

Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

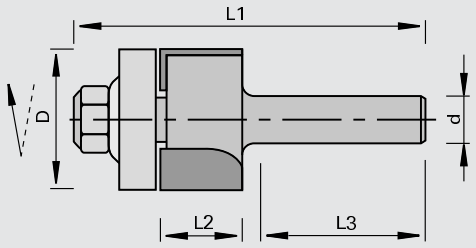
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6,0	37	2	164307 o
20	16	6,0	41	2	006146 o
24	16	6,0	41	2	167573 o
31	16	6,0	41	2	167574 o
18	12	8,0	37	2	164308 o
20	16	8,0	41	2	160357 o
24	16	8,0	41	2	167575 o
31	16	8,0	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129216

Fraises d'affleurage carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour affleurer les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12.7	25	8,0	25	58	2	180822
22	16	6,0	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8,0	25	58	2	164215 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

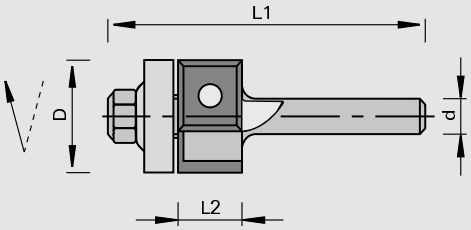
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	12,7x5x4,76	997500	1	164920
Roulements à billes	22x7,5x6,35	997500	1	164228
Roulements à billes	22x7,5x8	997500	1	180838
Écrou six pans	M4 DIN EN ISO 4032	995210	1	009631
Écrou six pans	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[mm]		[p.]	

128216

Fraises d'affleurage à plaquettes carbure avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour affleurer les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	8,0	56	2	164916
19	30	8,0	74	2	183398
19	50	12	112	2	183399
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	30	12	1.5	150515	10	003083
	50	12	1.5	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

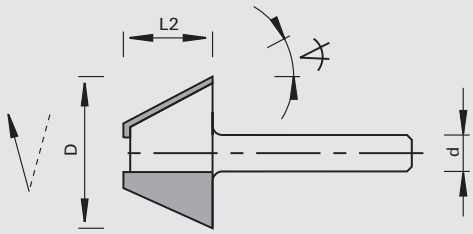
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	19x6x6	997500	1	164922
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

129315

Fraises à chanfreiner les chants carbure rapporté

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites

Avantages

Renseignements
- Fixation: mandrin à pinces

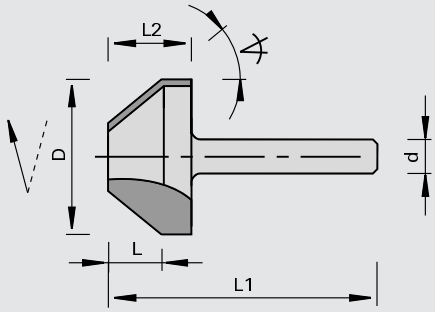
∢ chanfrein	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
15	24	12	6,0	2	006160 o
15	24	12	8,0	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6,0	2	006161 o
30	24	12	8,0	2	164221 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]		

129315

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté - angle de chanfrein 45°, fixation interchangeable

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application
- Défonceuses portatives
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupes droites
- Fixation interchangeable

Avantages

Renseignements
- Fixation: mandrin à pinces

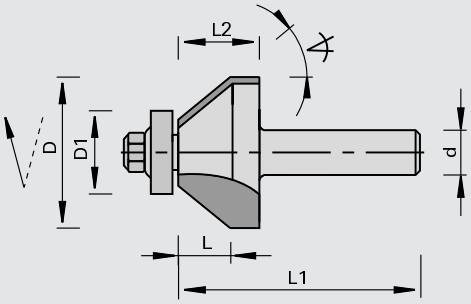
∢ chanfrein	Ø D	L2	L	Ø d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6,0	2	167589 o
45	31	15	10	8,0	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

129316

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants carbure rapporté avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier avec chanfrein à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	L2	L	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6.0	6,0	37	2	160361
45	25	15,9	12	6.0	8,0	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6,0	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8,0	37	2	167596 o
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

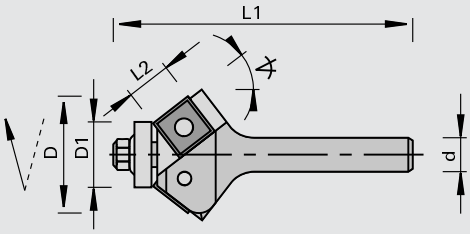
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	15,9x5x6,35	997500	1	164921
Écrou six pans	M6 DIN EN ISO 4032	995210	1	009633 s
	[mm]		[p.]	

128316

Fraises à affleurer et chanfreiner les chants à plaquettes HW avec guide à billes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour chanfreiner les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques et pour copier dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Affleurage avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
45	29	12,7	12	8,0	64	2	185493
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

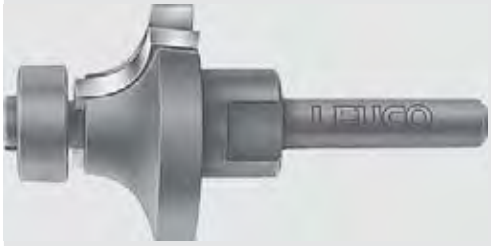
Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	10	003080
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulement à billes	13x5x4	997500	1	185494
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

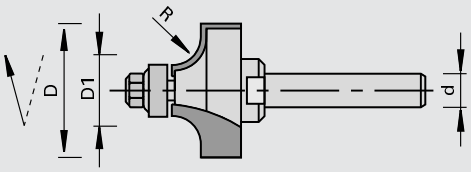
129616

Fraises à arrondir carbure rapporté avec guide à billes

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour arrondir les alaises en bois massifs, placages et matières plastiques ainsi que pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupes droites
- Arrondir avec roulement à billes

Avantages

Renseignements

- Copier à l'aide d'un gabarit
- Fixation: mandrin à pinces

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.	
2,0	16	12	8,0	2		180824	
2,0	18	12	6,0	2	EBM	816995	
3,0	18	12	6,0	2		167598	
3,0	18	12	6,35	2		167599	o
3,0	18	12	8,0	2		167600	
3,0	20	12	6,0	2	EBM	816994	o
4,0	20	12	6,0	2		167601	o
4,0	20	12	6,35	2		167602	o
4,0	20	12	8,0	2		167603	
5,0	22	12	6,0	2		167604	o
5,0	22	12	6,35	2		167605	o
5,0	22	12	8,0	2		167606	
6,3	24	12	6,35	2		167608	o
6,3	24.6	12	6,0	2		167607	o
6,3	24.6	12	8,0	2		167609	
8,0	30	14	6,0	2		167610	o
8,0	30	14	6,35	2		167611	o
8,0	30	14	8,0	2		167612	
9,5	33	14	6,0	2		167613	o
9,5	33	14	6,35	2		167614	o
9,5	33	14	8,0	2		167615	
12,7	39.4	14	6,0	2		167616	o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617	o
12,7	39.4	14	8,0	2		167618	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

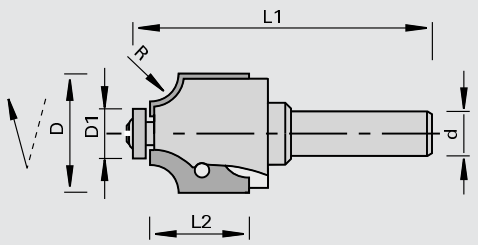
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	Ø12	997500	1	167923
Roulements à billes	Ø14	997500	1	169314
	[mm]		[p.]	

128616

Porte-outils HW à arrondir et quart de rond

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le fraisage d'arrondis et quart de rond dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Butée avec roulement à billes
- Plaquettes réversibles profilées
- Coupe frontale et périphérique

Avantages

Renseignements

- Livraison: 2 roulements à billes (voir D1)
- Livraison Ident-No. 180947 : 1 roulement à billes
- Roulements à billes interchangeables: 1. avec un grand guide à billes; 2. avec un petit guide à billes; 3. sans guide à billes

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2,0	26	22	19.5	8,0	70	2	180947 o
3,0	26	20/18	19.5	8,0	70	2	180948 o
4,0	26	18/14	19.5	8,0	70	2	180949 o
5,0	26	16/12	19.5	8,0	70	2	180950 o
6,0	32	20/16	26	8,0	76	2	180951 o
8,0	32	16/12	26	8,0	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8,0	80	2	180953 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes interchangeables	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180991 o
	3,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180992 o
	4,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180993 o
	5,0	19,5	9.0	1.5	151555	2	180994 o
	6,0	26	12.5	1.5	151555	2	180995 o
	8,0	26	12.5	1.5	151555	2	180996 o
	10	30	14.5	1.5	151555	2	180997 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

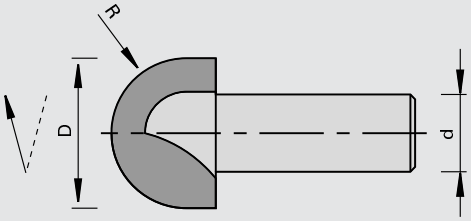
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Roulements à billes	Ø12	997500	1	167923
Roulements à billes	Ø14	997500	1	169314
Roulements à billes	Ø16	997500	1	180985 o
Roulements à billes	Ø18	997500	1	180986 o
Roulements à billes	Ø20	997500	1	180987 o
Roulements à billes	Ø22	997500	1	180988 o
Vis à tête cylindrique	M4x6 T15	995195	10	180989 o
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Couvercle d'étanchéïté	M3,5	995192	10	180990 o
Tournevis	T15	985730	1	163161
	[mm]		[p.]	

129615

Fraises profil à gorge carbure rapporté

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Défonceuses portatives
- Pour le fraisage de gorges et demi-gorges dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe droite, Z=2

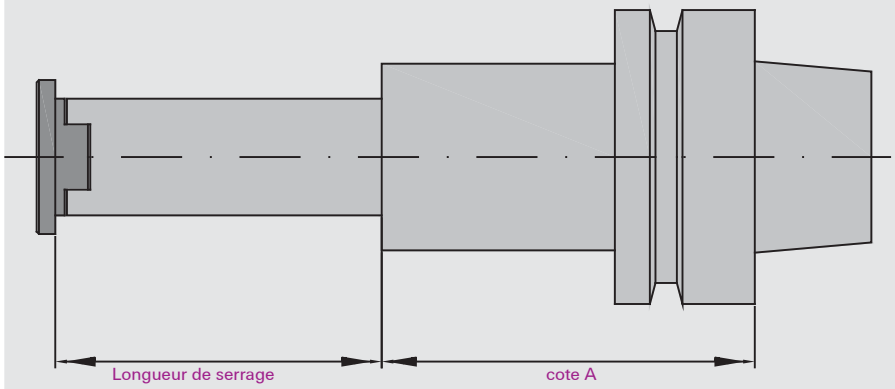
Avantages

Renseignements

- Fixation: mandrin à pinces

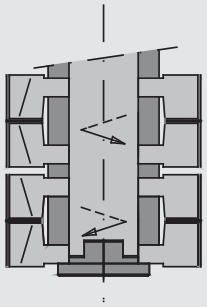
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No.
4,75	9.5	8,0	60	2	167633 o
5,5	11	8,0	60	2	167634 o
6,35	12.7	8,0	60	2	167635
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Détails de commande Modula



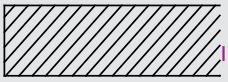
- Le Modula est un système moderne d'outillage pour les machines CNC
- La construction modulaire permet de réaliser des compositions pour de multiples profils
- Les pages suivantes contiennent les assemblages standards les plus importantes, les outils individuels et les mandrins de montage
- Important: les compositions sont toutes sans mandrin à queue qui doit être commandé séparément en indiquant la cote A et la longueur de serrage voulue
- Dans les compositions d'outils les bagues intercalaires sont inclus, cependant pas la fiche d'accompagnement de l'outillage
- Les cales de réglage et clés de serrage ne sont pas livrés aevc les outils Modula, ils seront commandés séparément (set de montage réf. 9210474)
- Pour les compositions spéciales s'adresser à nos conseillers techniques
- Carte de suivi d'outil réf. 171407 - 28,30€

Application garnitures de dressage Modula



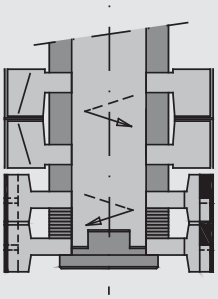
Dressage à gauche

Porte-outils à dresser Modula pour le fraisage dressage à gauche



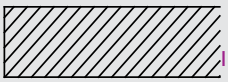
En combinaison avec la fraise à dresser Modula pour le fraisage de finition à droite

Fraisage de finition droite



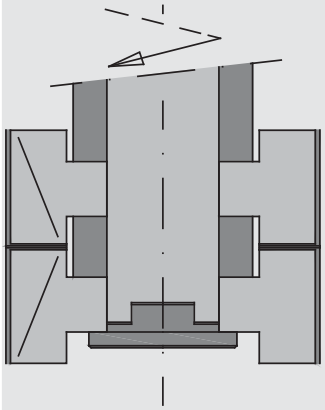
Dressage à gauche

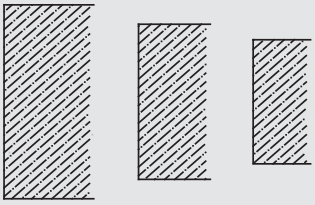
Porte-outils à dresser Modula pour le fraisage dressage à gauche et pour les débordements de plaquage



En combinaison avec la fraise à dresser LEUCODIA pour le fraisage de finition à droite

Fraisage de finition droite

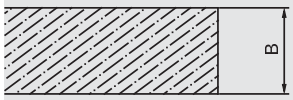




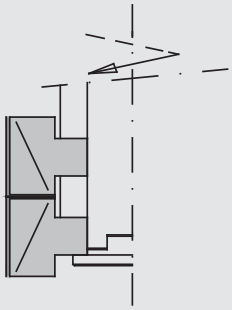
128660

Garnitures de dressage Modula HW

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser dans les dérivés du bois particules revêtus

Exécution

- Coupe à angle d´axe alterné en flèche
- Jeu d´outils en deux parties
- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

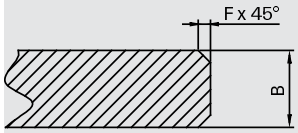
- Autres possibilités, voir exemples d´applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[mm]	[mm]	[mm]			

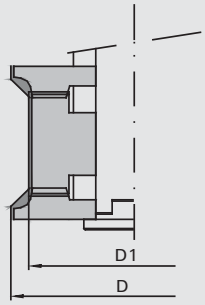
128660

Garnitures chanfrein Modula HW

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et chanfreiner dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils à dresser jusqu´à B = 40 mm avec angle d´axe
- Point zéro conservé
- n max = 14.500 t/min

Avantages

- Réglage simplifié au moyen de bagues
- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

- Peut être élargi en porte-outils à gorge ou à arrondir
- Autres possibilités, voir exemples d´applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

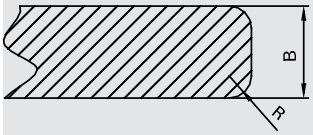
∢ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8,0-23	25	2	B, C-1, B	199335
3x45	78	70	14-33	25	2	B, H-1, B	199338
3x45	78	70	24-43	25	2	B, J-1, B	199341
3x45	78	70	34-63	25	2	B, S-1, B	199753
3x45	78	70	54-75	25	2	B, M-1, B	199754
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

◁ chanfrein	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
5x45	82	70	18-28	25	2	F-1, C-1, F-2	199344
5x45	82	70	23-38	25	2	F-1, H-1, F-2	199348
5x45	82	70	33-48	25	2	F-1, J-1, F-2	199352
5x45	82	70	38-68	25	2	F-1, S, F-2	199765
5x45	82	70	58-74	25	2	F-1, M, F-2	199766
10x45	90	70	22-38	25	2	U-1, C-1, U-2	199356
10x45	90	70	22-48	25	2	U-1, H-1, U-2	199359
10x45	90	70	29-58	25	2	U-1, J-1, U-2	199362
10x45	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199767
10x45	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199768
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

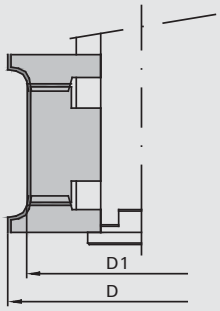
128660

Garnitures à arrondir Modula HW

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et arrondir dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils à dresser jusqu´à B = 40 mm avec angle d´axe
- Porte-outils à arrondir à partir de R 4 avec angle d´axe
- Point zéro conservé
- n max = 14.500 t/min

Avantages

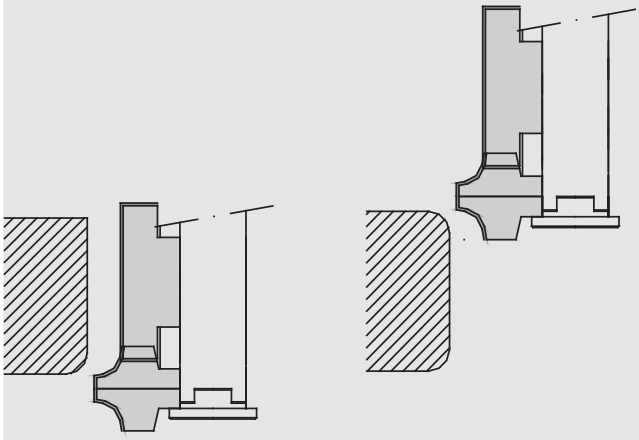
- Réglage simplifié au moyen de bagues
- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

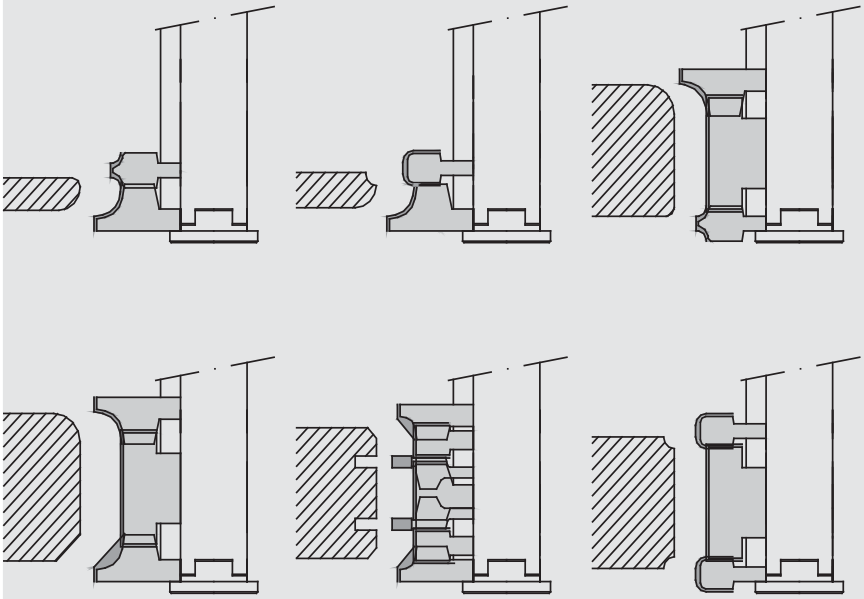
- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein ou à gorge
- Autres possibilités, voir exemples d'applications
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8,0-21	25	2	B, C-1, B	199336
2, 3	78	70	14-31	25	2	B, H-1, B	199339
2, 3	78	70	24-41	25	2	B, J-1, B	199342
2, 3	78	70	34-62	25	2	B, S, B	199749
2, 3	78	70	54-75	25	2	B, M, B	199750
4, 5, 6	82	70	16-26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20-36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30-46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40-66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60-74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22-34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22-44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29-54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38-72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58-74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Exemples d'utilisation du Modula



Autres combinations



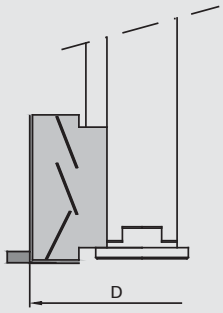
- En cas de fortes variations des épaisseurs de matière, les deux outils sont montés en inférieur
- Les épaisseurs de matière sont entrées dans le programme et l'usinage se fait en deux phases

128660

Porte-outils HW à dresser/feuillurer Modula

Produit

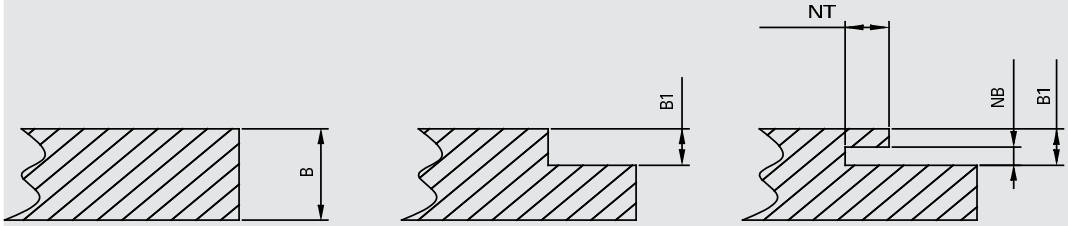
Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Corps d'outil en Aluminium
- Avec angle d'axe alterné
- Coupes disposés en forme hélicoïdale
- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 15.000 t/min

Avantages

- Performance efficace avec un faible effort de coupe

Renseignements

- Couteau à rainure optionnel
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	2+2+2	9203782
80	91	20-90	25	2+2+2	9206050
80	127	20-126	25	2+2+2	9206515
120	100		25	4	9209449
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquettes réversibles jusqu´à 2006	16	12	1.5	150515	10	876623
Plaquettes réversibles	18	12	1.5	150515	10	9206316
Plaquettes réversibles	20	12	1.5	150515	10	9215959
Plaquette réversible	100	12	1.5	150515	10	9209451
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Options: Couteaux à rainurer additionnels	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888748
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange		Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Liston de pression		100x11x10	9209449	925300	1	9209452
Vis sans tête		M6x20	9209449	995161	2	9204674
Liston de pression		18x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	872689
Liston de pression		21,3x10x10,8	9203782, 9206050, 9206515	925300	2	9203785
Vis sans tête		M6x16 SW3	9203782, 9206050, 9206515	995161	10	001617
Vis à tête fraisée	Pour traceurs	M5x7 T15	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	900512
Vis noyée		M5x11 T20	9203782, 9206050, 9206515	995125	10	879871
Tournevis		SW3x100	pour tous	985730	1	166090
Tournevis		T15x80	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	171188
		[mm]				

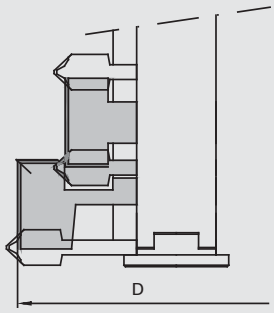
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T20x100	9203782, 9206050, 9206515	985730	1	166092
Butées magnétiques	1,0	9203782, 9206050, 9206515	997800	1	166094
	[mm]				

128660

Garnitures feuillure de porte Modula HW

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage des feuillures de portes

Exécution

- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min
- Point zéro conservé

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- En cas de variétés de portes le recouvrement est réalisé dans un deuxième passage avec l'outil inférieur
- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein, à gorge ou à arrondir
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

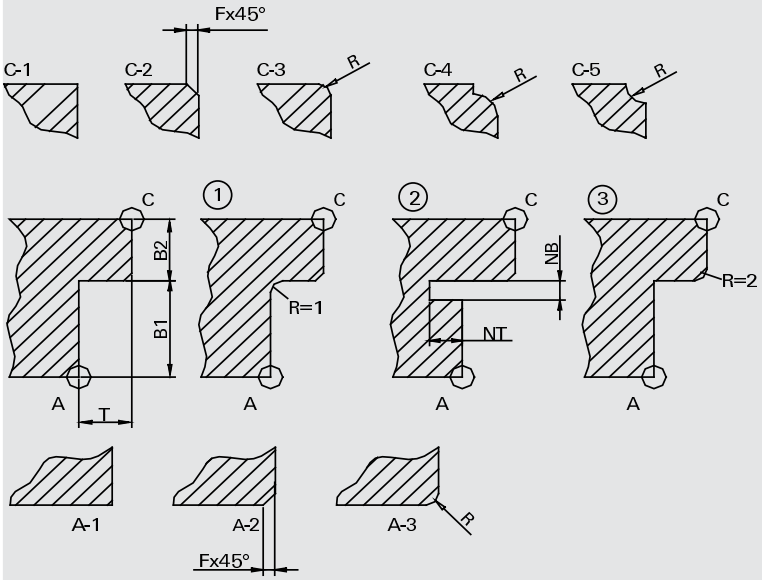
Options1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1,0	13	15	2.0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

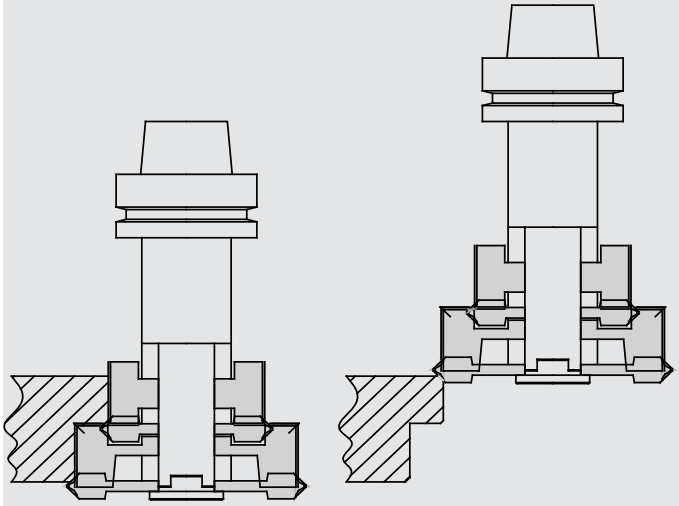
Options2	R	◁ de chanfrein	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2,0		13	E	120610	888738
A-3	3,0		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2,0		15	A	120660	881168
A-3	3,0		15	A	120660	881169
	[mm]	[°]	[mm]			

Options2	R	◁ de chan-frein	Tmax	Porte-outil	Class-No.	Ident-No.
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2,0			B	120610	881166
C-3/4	3,0			B	120610	881167
C-3	4,0			F-1	120610	879984
C-3	5,0			F-1	120610	881170
C-3/4	6,0			F-1	120610	881171
C-3	8,0			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3,0			N	120610	879859
C-5	4,0			N	120610	881164
C-5	5,0			K	120610	879858
C-5	6,0			K	120610	881165
	[mm]	[°]	[mm]			



Application garniture de porte Modula

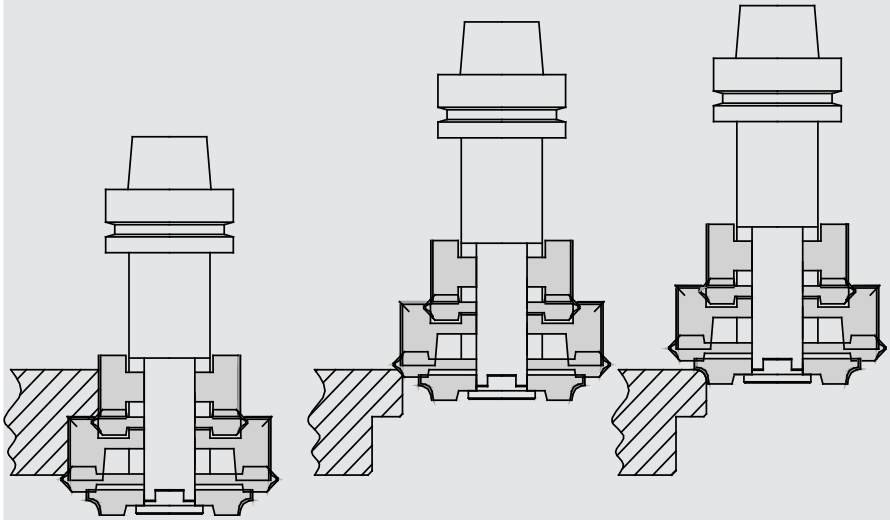
Exemples d'application pour différentes épaisseurs de portes
L'utilisation se fait en deux opérations de travail



1 ère opération d´usinage

2 ème opération d´usinage

Exemples d'application avec des outils complémentaires pour des portes individuelles



1 ère opération d´usinage

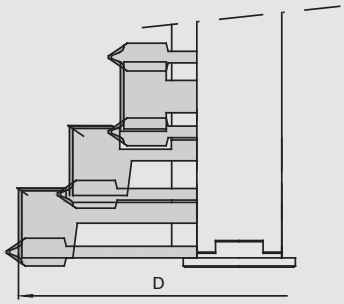
2. Opération de travail chanfreiner, arrondir ou bâton sont toutes des opérations qui peuvent être abordés

128660

Garnitures double recouvrement Modula HW

Produit

Schéma

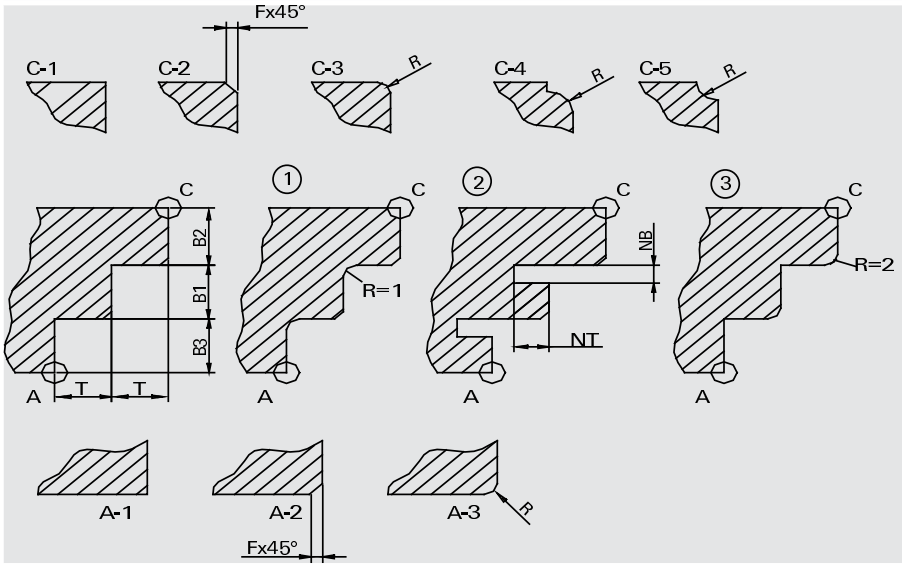


LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage des feuillures de portes

Exécution

- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Point zéro conservé
- n max = 11.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Peut être élargi en porte-outils à chanfrein, à gorge ou à arrondir
- Garniture standard : Chant A et C
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	B3	Ø d	Tmax		Ident-No.
130	15-28	15-28	14-28	25	15	H-1, B, T-3, A, T-5	199781
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options1	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceurs à arrondir	1,0	13	15	2.0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Options2	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau à rainurer	4,0	8,0	150512	10	879869
Couteau à rainurer	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[p.]	

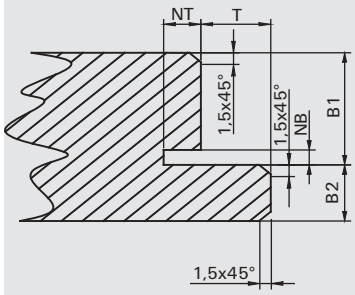
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

Options	R	∢ de chanfrein	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	1	880580
A-3	2,0		Y	120660	1	880581
A-3	3,0		Y	120660	1	880582
C-2		45	B	120610	1	879830
C-3	2,0		B	120610	1	881166
C-3/4	3,0		B	120610	1	881167
C-3	4,0		F-1	120610	1	879984
C-3	5,0		F-1	120610	1	881170
C-3/4	6,0		F-1	120610	1	881171
C-3	8,0		U-1	120610	1	881880
C-3/4	10		U-1	120610	1	881881
C-5	3,0		N	120610	1	879859
C-5	4,0		N	120610	1	881164
C-5	5,0		K	120610	1	879858
C-5	6,0		K	120610	1	881165
	[mm]	[°]				

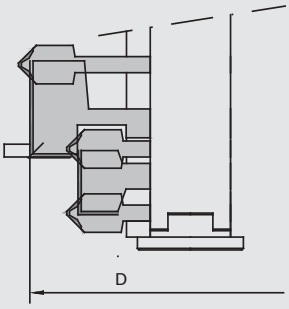
128660

Garnitures recouvrement de châssis Modula HW avec chanfrein

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la fabrication de châssis feuillurés

Exécution

- Garniture avec angles chanfreinés et rainure 4 x 8 mm
- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Disponible également en rotation à gauche et pour feuillurer
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199747
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199746
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199745
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199748
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

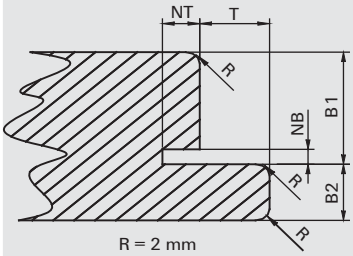
Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

128660

Garnitures recouvrement de châssis Modula HW avec rayon

Produit



Schéma

LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la fabrication de châssis feuillurés

Exécution

- Garniture avec angles arrondis et rainure 4 x 8 mm
- Avec angle d´axe
- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Disponible également en rotation à gauche et pour feuillurer
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	8,0	150512	10	888747
	[mm]	[mm]		[p.]	

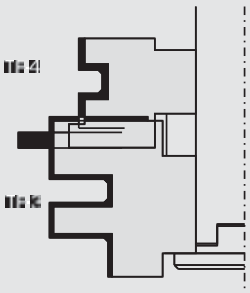
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

128660

Garnitures chambranle Modula HW

Produit

Schéma

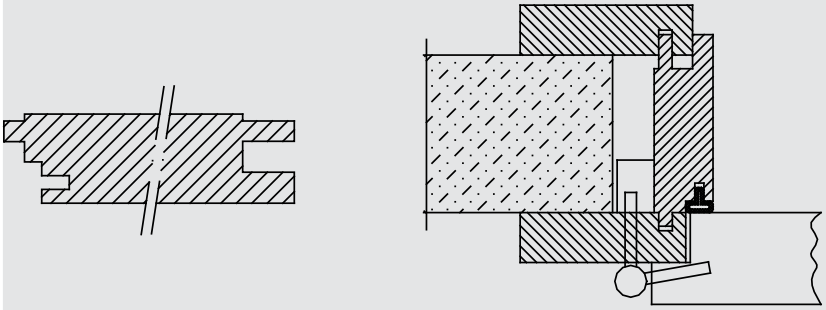


LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la fabrication des chambranles de portes en bois massifs ou les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire
- Réglage simplifié au moyen de bagues

Renseignements

- Usinage des deux cotés avec la même garniture
- Sur demande pour une utilisation unilatérale
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ident-No.
100	25-30	25	15	TF-3, TF-4	9202895
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

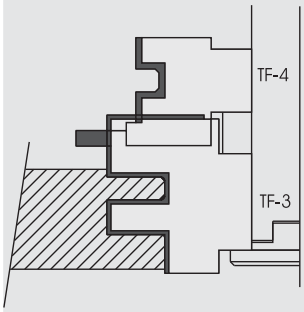
Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes profil réversibles	10	13.5	1.5	Jusqu´à 2006	151556	10	888963
Plaquettes profil réversibles	22,3	18	2.0	TF-4	151556	10	885906
Plaquettes profil réversibles	41	28.2	2.0	TF-3	151556	10	9202581
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[p.]	

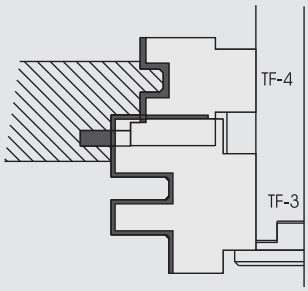
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x11 T20	995125	10	879871
	[mm]		[p.]	

Application garniture de porte Modula

Exemples d'application avec les outils standards
L'utilisation se fait en deux opérations de travail

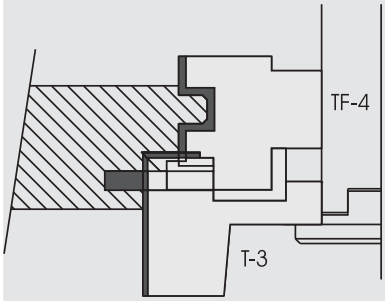


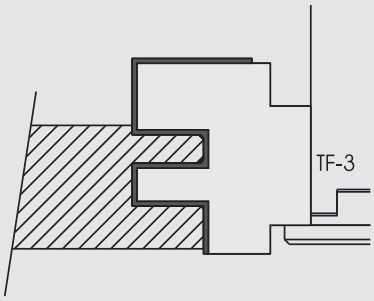
1 ère opération d´usinage



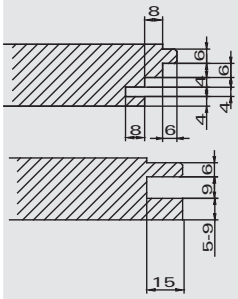
2 ème opération d´usinage

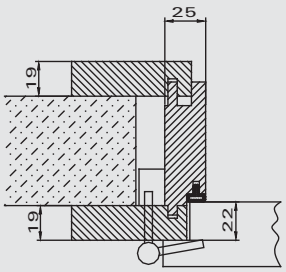
Exemples d'application si le réglage en hauteur est insuffisant pour les outils standards
2 outillages en utilisation





dimensions

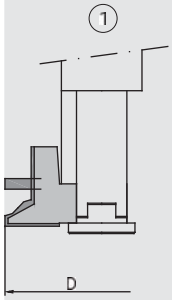




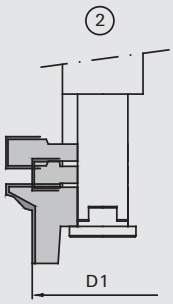
128660

Garnitures de contre-profil HW Modula - une face

Produit



Schéma

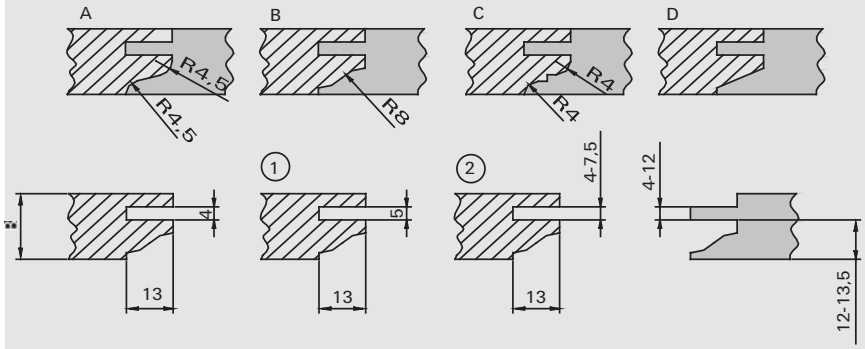


LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le long et le contre profilage d'éléments de meubles, ex. façades de portes, boiseries

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Possibilité de réaliser 4 profils avec le même corps
- Usinage complet en une opération

Renseignements

- Livré en standard pour le profil B, rainure 4 x 13 mm
- Rainure optionnelle 5x13 mm ou extensible 4-7,5x13 mm
- Disponible pour rotation à droite ou a gauche
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	20-27	25	1	X-2, rainure 4	199775
96	70	20-27	25	2	X-1, G, W	199776
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Options1	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
Couteau à rainurer	5,0	13	150512	10	879870
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

Options2	B	Tmax	Class-No.	Ident-No.
Fraise Q	4,0	13	120200	881153
	[mm]	[mm]		

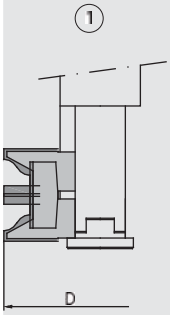
Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882465
Profil A droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882466
Profil B gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882463
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil B droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882464
Profil C gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882461
Profil C droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882462
Profil D gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882467
Profil D droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

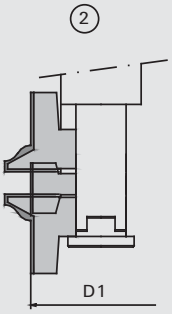
128660

Garnitures de contre-profil HW Modula - deux faces

Produit



Schéma

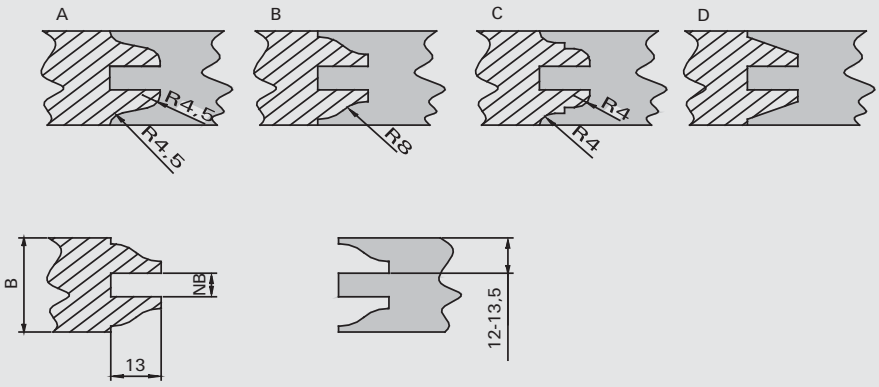


LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Exemple d´application



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le long et le contre profilage d'éléments de meubles, ex. portes dans les bois durs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø 100 mm: n max = 14.500 t/min

Avantages

- Possibilité de réaliser 4 profils avec le même corps
- Usinage complet en une opération

Renseignements

- Livré en standard pour le profil B, rainure 8 - 15 x 13 mm
- Rainure optionnelle 5 - 9,5 x 13 mm
- Disponible pour rotation à droite ou a gauche
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Type		Ident-No.
96	70	34-42	25	1	X-1, X-2	199389
96	70	34-42	25	2	X-1, C-1, X-2	199390
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	20	12	1.5	C	150515	10	003082
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
	8	13	X-1	150512	10	882483
	8	13	X-2	150512	10	882460
	5,0	13	X-1, X-2	150512	10	879870
	[mm]	[mm]			[p.]	

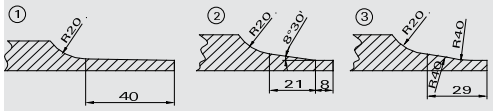
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

Plaquettes interchangeables	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Profil A gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882465
Profil A droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882466
Profil B gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882463
Profil B droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882464
Profil C gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882461
Profil C droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882462
Profil D gauche	30	26	2.0	X-1	151521	10	882467
Profil D droit	30	26	2.0	X-2	151522	10	882468
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

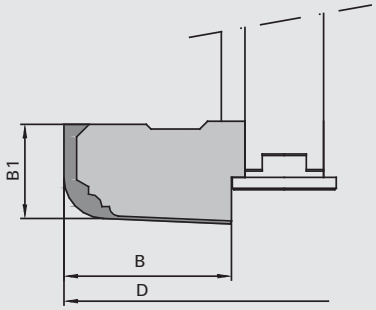
128660

Porte-outils HW plate-bande Modula

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour surfacer et profiler dans les bois durs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- Ø = 140 mm: n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Autres profils possibles sur demande
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

R	Ø D	B	B1	Ø d	Ident-No.
20	140	55	30	25	888504
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Plaquette de bout	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	48	12	1.5	151521	10	888511 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

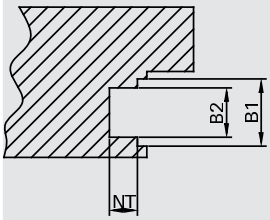
Plaquette périphérique	R	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	1.5	151766	10	889076 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Fer de soutien pour plaquette périphérique	R	B	H	Class-No.	VP	Ident-No.
	20	30	25	925300	2	889077
	[mm]	[mm]	[mm]			

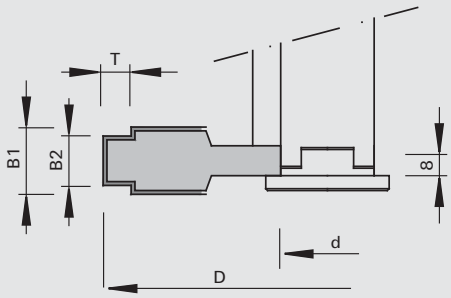
128660

Porte-outils HW rainure étagée Modula

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le rainurage des bois massifs et dérivés pour les serrures de sécurité et ferrures

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 12.000 t/min

Avantages

- Moins d'arrachement grâce à la coupe décomposée

Renseignements

- Utilisation contre l'avance
- Les rainures étagées de 18 et 20 mm sont réalisables avec le même porte-outils par changement des plaquettes profil
- Possibilité de combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Type	Ident-No.
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

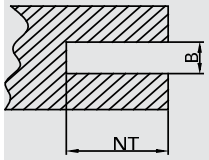
Plaquettes interchangeables	B	B1	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	18,1	13,2	20	2.0	150515	10	881106
	20,1	15,2	20	2.0	150515	10	881183
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage	B=18	925300	2	881105
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[p.]	

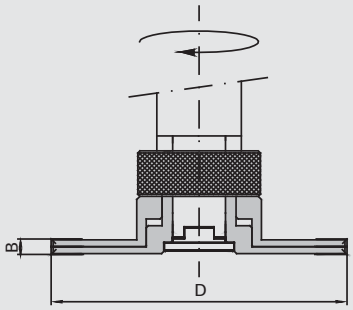
128660

Porte-outils HW à rainer Modula

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents en base Z= 2
- n max = 11.000 t/min

Avantages

- Unité réglable hors paire avec manchon fileté

Renseignements

- Positionnement sans jeu au moyen de bague de réglage
- Réglage fin de 0,1mm
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

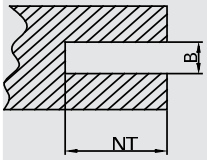
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4,0-7,5	25	40	4+4+4	avec VS	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	avec VS	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	avec VS	9201087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	9	12	1.5	889876	150515	10	167256
Plaquettes réversibles	9,6	12	1.5	9201087	150515	10	171163
Plaquette réversible	7,5	12	1.5	889645, 889876	150515	10	052543
Traceur	14	14	1.2	889645, 889876	150558	10	163701
Traceur	14	14	2.0	9201087	150558	10	003079
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

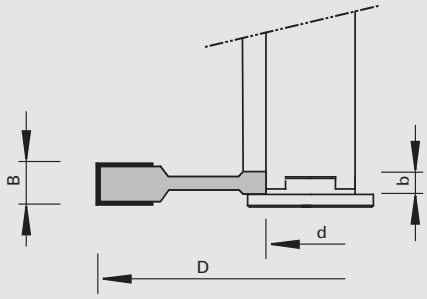
128660

Porte-outils HW Modula Planet

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour l'usinage d'échancrures dans des bois massifs et des dérivés du bois pour les ferrures et le logement de joints (Planet) sur portes

Exécution

- Nombre de dents Z = 3 + 3
- n max = 10.100 t/min

Avantages

- Réduction de l'effort de coupe et moins d'arrachement par la décomposition des tranchants

Renseignements

- Utilisation avec l'avance
- Montage possible à droite ou à gauche
- Possibilité de combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474
- Mandrin à queue à commander séparément

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
150	13,1	7.0	25	3+3	I	9206343
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	B	H	S		Class-No.	VP	Ident-No.
	7,0	12	1.5	Jusqu´à 1999	150515	10	881453
	9	12	1.5	dès 2000	150515	10	167256
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coin de serrage	B=7,2	925100	2	870829
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[p.]	

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=2 à dresser et feuillurer

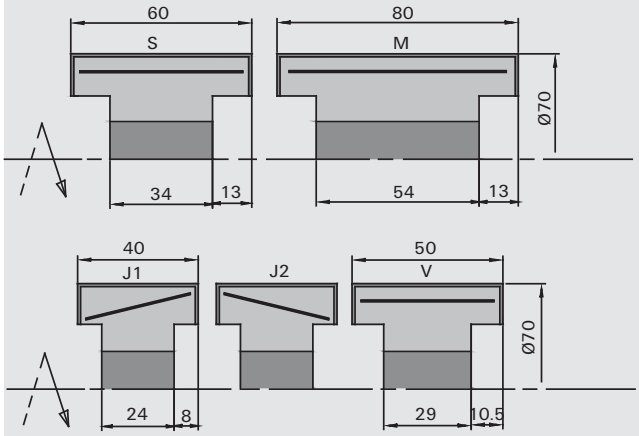
Produit

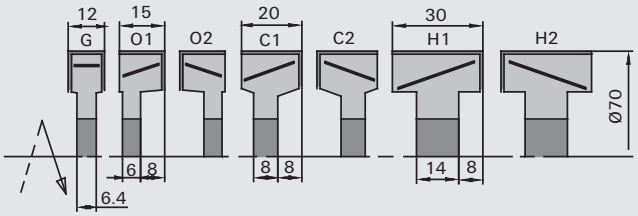
Schéma

LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC





Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Porte-outils de B = 15 mm à 40 mm avec angle d´axe
- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6.0	25	2	O-1	879828
70	15	6.0	25	2	O-2	879833
70	20	8.0	25	2	C-1	879827
70	20	8.0	25	2	C-2	879832
70	30	14	25	2	H-1	879854
70	30	14	25	2	H-2	879855
70	40	24	25	2	J-1	882012
70	40	24	25	2	J-2	882013
70	50	29	25	2	V	9201908
70	60	34	25	2	S	888526
70	80	54	25	2	M	888527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	12	12	1.5	G	150515	10	003080
Plaquette réversible	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	10	003081
Plaquette réversible	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	10	003082
Plaquette réversible	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	10	003083
Plaquette réversible	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	10	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	V	150515	10	003085
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	60	12	1.5	S	150515	10	003086
Plaquettes réversibles	80	12	1.5	M	150512	10	888545
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

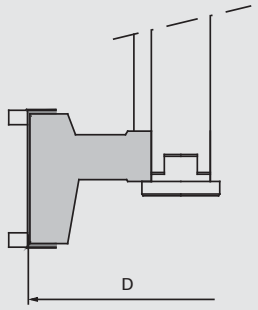
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=10	G, O-1, O-2	925300	2	164526
Coins de serrage	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Coins de serrage	B=30	H-1, H-2	925300	2	164185
Coins de serrage	B=40	J-1, J-2	925300	2	882014
Coins de serrage	B=50	V	925300	2	883382
Coins de serrage	B=60	S	925300	2	888543
Coins de serrage	B=80	M	925300	2	888544
Butées magnétiques	1,0		997800	1	166094
	[mm]			[p.]	

120260

Porte-outils à feuillurer individuels Modula HW - Z=3 + Z=4

Produit

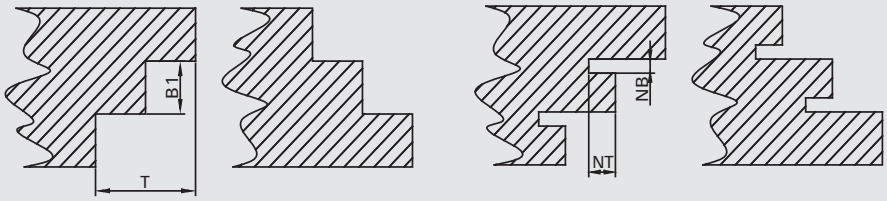
Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z=3 + Z=4
- Avec angle d´axe
- Corps d'outil en Aluminium
- n max = 10.700 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Couteau à rainure optionnel
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	60,4	30	25	47	4+4+8V	9208731
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Plaquettes réversibles	39,2	12	1.5	150515	10	9203225
Plaquettes réversibles	49,2	12	1.5	150515	10	9203226
Plaquette réversible	60	12	1.5	150515	10	003086
Couteau à rainurer	4,0	8.0		150512	10	879869
Couteau à rainurer	4,0	13		150512	10	881180
Couteau à rainurer	5,0	8.0		150512	10	888747
Couteau à rainurer	5,0	8.0		150512	10	888748
Couteau à rainurer	5,0	13		150512	10	888749
Couteau à rainurer	5,0	13		150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

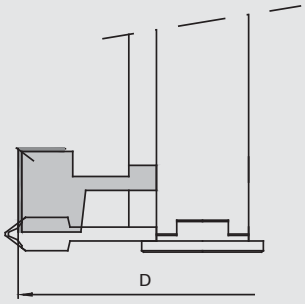
Pièces de rechange		Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	pour tous	995125	10	879871
Vis à tête fraisée	Pour traceurs	M5x7 T15	pour tous	995125	10	900512
Vis sans tête		M6x20	pour tous	995161	2	9204674
Coins de serrage		B=38	9205913	925300	2	9205914
Coins de serrage		B=48	9205912	925300	2	9201835
Liston de pression		B=58	9208731	925300	2	876809
		[mm]			[p.]	

120210

Porte-outils HW individuels Modula - Z=2 à feuillurer

Produit

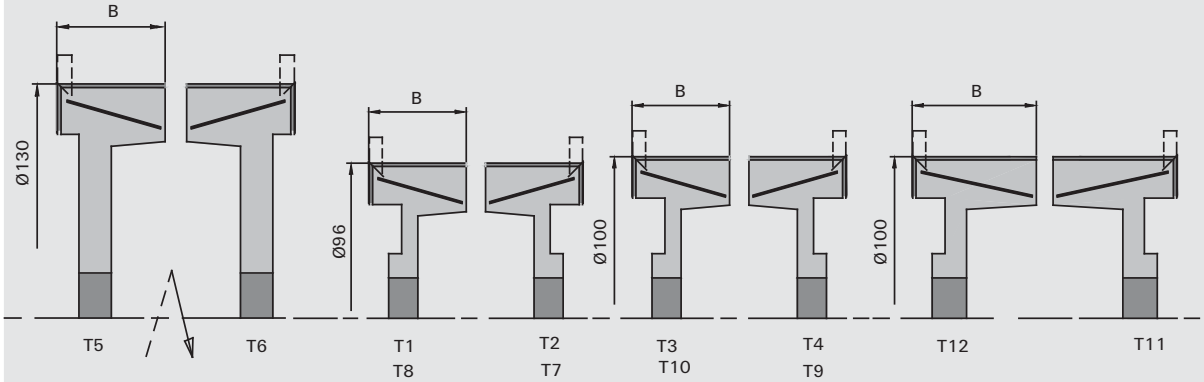
Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour dresser et feuillurer dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Avec angle d´axe
- Ø 100 mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 130 mm: n max = 11.500 t/min

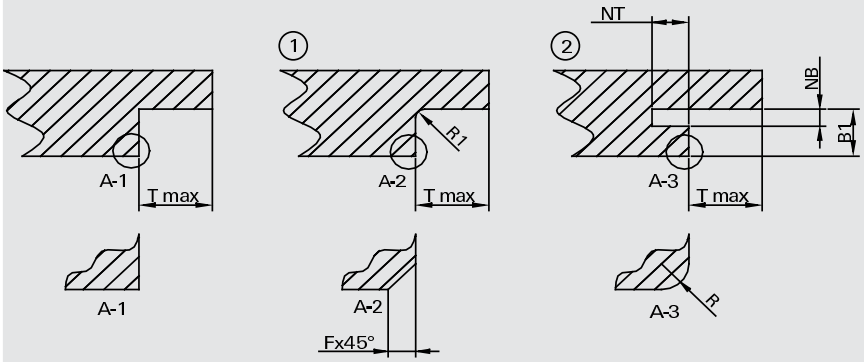
Avantages

- Grande flexibilité grâce à une construction modulaire

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
96	30	9.0	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9.0	25	2+2V	T-2	888466
96	40	15.5	25	2+2V	T-8	889427
96	40	15.5	25	2+2V	T-7	889426
100	30	9.0	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9.0	25	2+2V	T-4	888523
100	40	15.5	25	2+2V	T-10	889429
100	40	15.5	25	2+2V	T-9	889428
100	50	16	25	2+2V	T-12	9208892
100	50	16	25	2+2V	T-11	9208893
130	30	9.0	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9.0	25	2+2V	T-6	888522
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			



Plaquettes réversibles	B	H	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	T-1 jusqu´à T-10	150558	10	003079
Traceurs à arrondir	13	15	2.0		150552	10	888476
Plaquette réversible	30	12	1.5	T-1 jusqu´à T-6	150515	10	003083
Plaquette réversible	40	12	1.5	T-7 jusqu´à T-10	150515	10	164078
Plaquette réversible	50	12	1.5	T-11, T-12	150515	10	003085
Couteau à rainurer	4,0	8.0			150512	10	879869
Couteau à rainurer	4,0	13		T-1 jusqu´à T-10	150512	10	881180
Couteau à rainurer	5,0	8.0		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10, T12	150512	10	888747
Couteau à rainurer	5,0	8.0		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9, T11	150512	10	888748
Couteau à rainurer	5,0	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	10	888749
Couteau à rainurer	5,0	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	10	888750
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

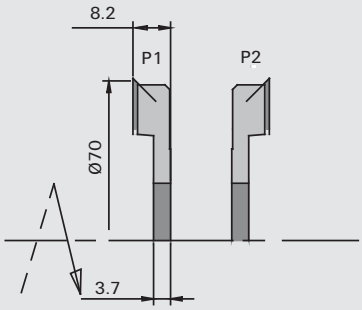
Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
Vis à tête fraisée	Pour traceurs	M5x7 T15	995125	10	900512
Vis sans tête		M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage		B=30	925300	2	164185
Coins de serrage		B=40	925300	2	882014
Coins de serrage		B=50	925300	2	883382
Butées magnétiques	T-11, T-12	0,0	997800	1	016613
Butées magnétiques	T-1 jusqu´à T-10	1,0	997800	1	166094
		[mm]		[p.]	

120200

Porte-outils HW individuels Modula de débit

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour la précoupe des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-2	879834
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes réversibles	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Traceur	14	14	2.0	150558	10	003079
Traceurs à arrondir	13	15	2.0	150552	10	888476
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

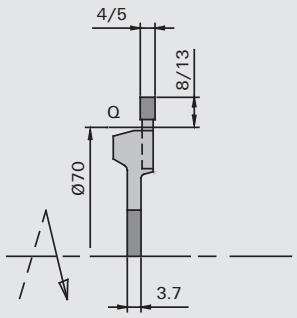
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x7 T15	995125	10	900512
	[mm]		[p.]	

120200

Porte-outils HW individuels Modula à rainurer

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le rainurage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Type	Ident-No.
70	4,0	25	8,0	2	Q	879835
70	4,0	25	13	2	Q	881153
70	5,0	25	8,0	2	Q	881154
70	5,0	25	13	2	Q	881155
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	4,0	8,0	150512	10	879869
	5,0	13	150512	10	879870
	5,0	8,0	150512	10	881179
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange		Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	Pour couteaux à rainure	M5x11 T20	995125	10	879871
		[mm]		[p.]	

120610

Porte-outils HW individuels Modula à chanfreiner

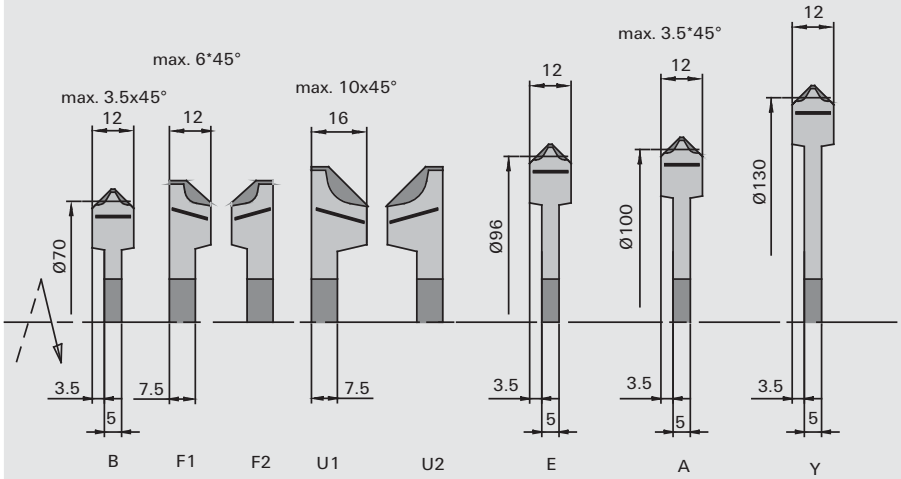
Produit

Schéma

LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le chanfreinage dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 138 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

◁ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	78	12	25	2	B	879830
45	82	12	25	2	F-1	881879
45	82	12	25	2	F-2	881878
45	90	16	25	2	U-1	881882
45	90	16	25	2	U-2	881885
45	104	12	25	2	E	888737
45	108	12	25	2	A	879845
45	138	12	25	2	Y	880580
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	◁ de chanfrein	B	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	12	1.5	A, B, E, Y	151545	10	180792
	45	12	2.0	F-1	151545	10	881855
	45	12	2.0	F-2	151545	10	881856
	45	16	2.0	U-1	151545	10	881874
	45	16	2.0	U-2	151545	10	881875
	[°]	[mm]	[mm]			[p.]	

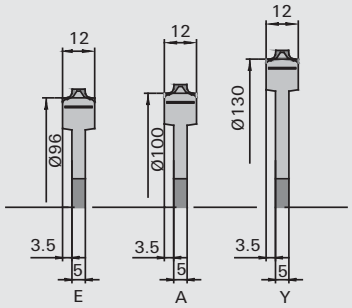
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=12	A, B, E, Y	925100	2	881496
Coins de serrage	B=10	F-1, F-2	925300	2	164526
Coins de serrage	B=16	U-1	925300	2	881876
Coins de serrage	B=16	U-2	925300	2	881877
Butées magnétiques	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120210

Porte-outils HW individuels Modula à arrondir

Produit

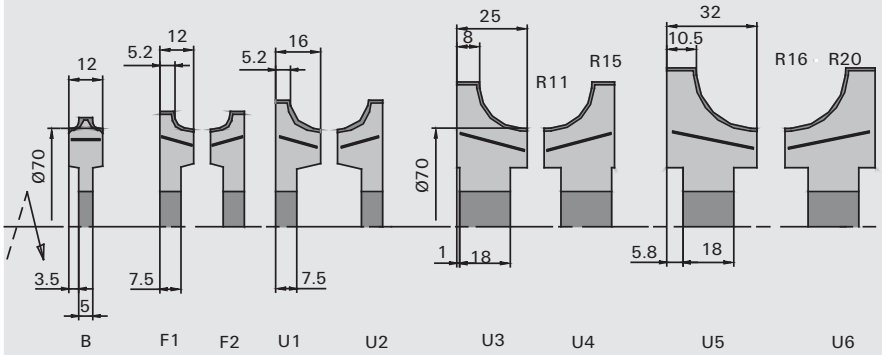
Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour arrondir des bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Ø 108 mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 138 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	78	12	25	2	B	881166
3,0	78	12	25	2	B	881167
4,0	82	12	25	2	F-1	879984
4,0	82	12	25	2	F-2	879985
5,0	82	12	25	2	F-1	881170
5,0	82	12	25	2	F-2	881172
6,0	82	12	25	2	F-1	881171
6,0	82	12	25	2	F-2	881173
8,0	90	16	25	2	U-1	881880
8,0	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2,0	104	12	25	2	E	888738
3,0	104	12	25	2	E	888739
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
2,0	108	12	25	2	A	881168
3,0	108	12	25	2	A	881169
2,0	138	12	25	2	Y	880581
3,0	138	12	25	2	Y	880582
11	103	25	25	2	U-3	9202138
11	103	25	25	2	U-4	9202139
12	103	25	25	2	U-3	9202140
12	103	25	25	2	U-4	9202141
13	103	25	25	2	U-3	9202142
13	103	25	25	2	U-4	9202143
14	103	25	25	2	U-3	9202144
14	103	25	25	2	U-4	9202145
15	103	25	25	2	U-3	9202146
15	103	25	25	2	U-4	9202147
16	113	32	25	2	U-5	9202128
16	113	32	25	2	U-6	9202129
17	113	32	25	2	U-5	9202130
17	113	32	25	2	U-6	9202131
18	113	32	25	2	U-5	9202132
18	113	32	25	2	U-6	9202133
19	113	32	25	2	U-5	9202134
19	113	32	25	2	U-6	9202135
20	113	32	25	2	U-5	9202136
20	113	32	25	2	U-6	9202137
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
	2,0	12	1.5	A, B, E, Y	151545	10	170340
	3,0	12	1.5	A, B, E, Y	151545	10	170341
	4,0	12	2.0	F-1	151545	10	881189
	4,0	12	2.0	F-2	151545	10	881188
	5,0	12	2.0	F-1	151545	10	881187
	5,0	12	2.0	F-2	151545	10	881186
	6,0	12	2.0	F-1	151545	10	879987
	6,0	12	2.0	F-2	151545	10	879988
	8,0	16	2.0	U-1	151545	10	881870
	8,0	16	2.0	U-2	151545	10	881871
	10	16	2.0	U-1	151545	10	881872
	10	16	2.0	U-2	151545	10	881873
	11	25	2.0	U-3	151545	10	9201953 o
	11	25	2.0	U-4	151545	10	9201954 o
	12	25	2.0	U-3	151545	10	9201951 o
	12	25	2.0	U-4	151545	10	9201952 o
	13	25	2.0	U-3	151545	10	9201949 o
	13	25	2.0	U-4	151545	10	9201950 o
	14	25	2.0	U-3	151545	10	9201947 o
	14	25	2.0	U-4	151545	10	9201948 o
	15	25	2.0	U-3	151545	10	9201913 o
	15	25	2.0	U-4	151545	10	9201914 o
	16	32	2.0	U-5	151545	10	9201961 o
	16	32	2.0	U-6	151545	10	9201962 o
	17	32	2.0	U-5	151545	10	9201959 o
	17	32	2.0	U-6	151545	10	9201960 o
	18	32	2.0	U-5	151545	10	9201957 o
	18	32	2.0	U-6	151545	10	9201958 o
	19	32	2.0	U-5	151545	10	9201955 o
	19	32	2.0	U-6	151545	10	9201956 o
	20	32	2.0	U-5	151545	10	9201936 o
	20	32	2.0	U-6	151545	10	9201937 o
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

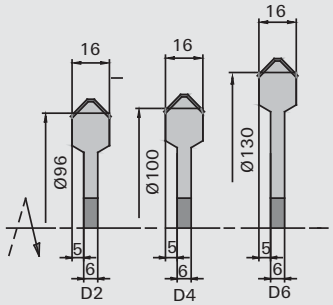
Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925100	2	881496
Coins de serrage	B=16	U-1	925300	2	881876
Coins de serrage	B=16	U-2	925300	2	881877
Coins de serrage	B=25	U-3	925300	2	9201887
Coins de serrage	B=25	U-4	925300	2	9201888
Coins de serrage	B=32	U-5	925300	2	9201883
Coins de serrage	B=32	U-6	925300	2	9201884
Butées magnétiques	0,0		997800	1	016613
	[mm]			[p.]	

120610

Porte-outils HW individuels Modula à chanfreiner - usinage d'aluminium

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le chanfreinage dans l´aluminium

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- Ø 111mm: n max = 14.500 t/min
- Ø 141 mm: n max = 11.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

∢ chanfrein	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	∢ de chanfrein	B	S	Class-No.	VP	Ident-No.
	45	16	2.0	151545	10	170329
	[°]	[mm]	[mm]		[p.]	

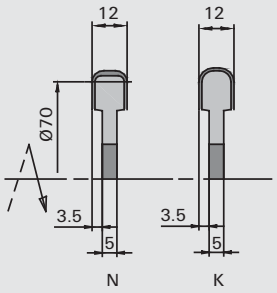
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage	B=16	925300	2	888887
Butées magnétiques	0,0	997800	1	016613
	[mm]		[p.]	

120610

Porte-outils HW individuels Modula à gorge

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour des gorges dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

R	Ø D	B	Ø d	Z	Type	Ident-No.
3,0	78	12	25	2	N	879859
4,0	78	12	25	2	N	881164
5,0	82	12	25	2	K	879858
6,0	82	12	25	2	K	881165
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Plaquettes interchangeables	R	B	S	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
	3,0	12	2.0	N	151521	10	881185
	4,0	12	2.0	N	151521	10	881184
	5,0	12	2.0	K	151521	10	879861
	6,0	12	2.0	K	151521	10	879860
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

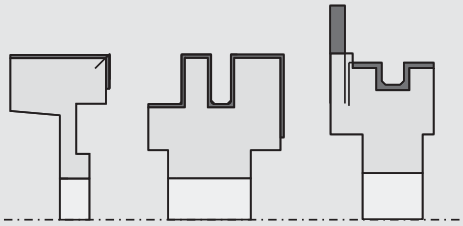
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10	995161	10	881087
Coins de serrage	B=12	925300	2	881488
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
	[mm]		[p.]	

120210

Porte-outils HW individuels Modula - fabrication de cadres de portes

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC

Machine / Application

- Machines CNC
- Pour usinage des portes en massif ou dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

- Usinage des deux cotés avec la même garniture

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No.9210474
- Outils pour une utilisation unilatérale sur demande

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9.0	25	2+2V	T-3	888524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Couteaux réversibles	B	H	S	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes profil réversibles	22,3	18	2.0	TF-4	151556	10	885906
Plaquettes profil réversibles	41	28.2	2.0	TF-3	151556	10	9202581
Plaquette réversible	30	12	1.5	T-1 jusqu´à T-6	150515	10	003083
Traceur	14	14	2.0	T-3	150558	10	003079
Plaquettes profil réversibles	10	13.5	1.5	Profil jusqu´à 2006	151556	10	888963
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

Couteaux à rainurer	B	Tmax	Class-No.	VP	Ident-No.
	4,0	13	150512	10	881180
	[mm]	[mm]		[p.]	

Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis noyée	M5x11 T20	Pour couteaux à rainure	995125	10	879871
Coins de serrage	B=18		925300	2	164076
Coins de serrage	B=40		925300	2	882014
Coins de serrage	B=30		925300	2	164185
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
	[mm]			[p.]	

120210

Porte-outils individuels Modula contre-profil HW

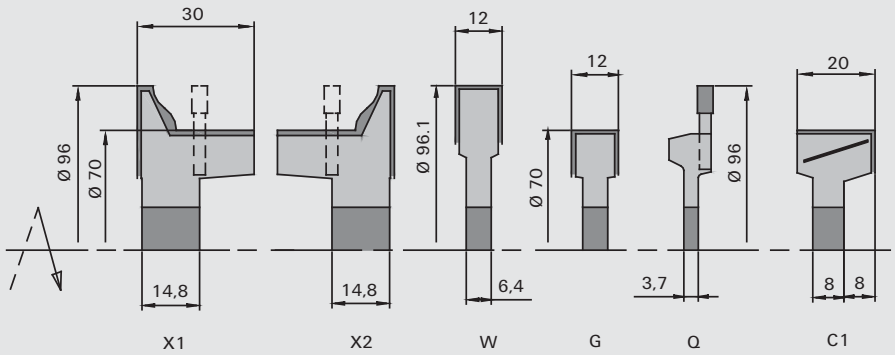
Produit

Schéma

LEUCO CNC

Carbure [HW]

MEC



Machine / Application

- Machines CNC
- Pour le long et le contre profilage de bois massifs et dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2
- n max = 14.500 t/min

Avantages

Renseignements

- Pour l'utilisation dans les mandrins à queue correspondants et en combinaison avec d'autres porte-outils Modula
- Les clés ne sont pas comprises dans la livraison
- Set de montage Ident-No. 9210474

Ø D	B	b	Ø d	Z	Type	Ident-No.
70	20	8.0	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5,0		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Porte-outil	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x10		995161	10	881087
Coins de serrage	B=10	W, G	925300	2	164526
Coins de serrage	B=18	C-1, C-2	925300	2	164076
Coins de serrage	B=30	X-1, X-2	925300	2	882473
Butées magnétiques	1,0		997800	1	166094
	[mm]			[p.]	

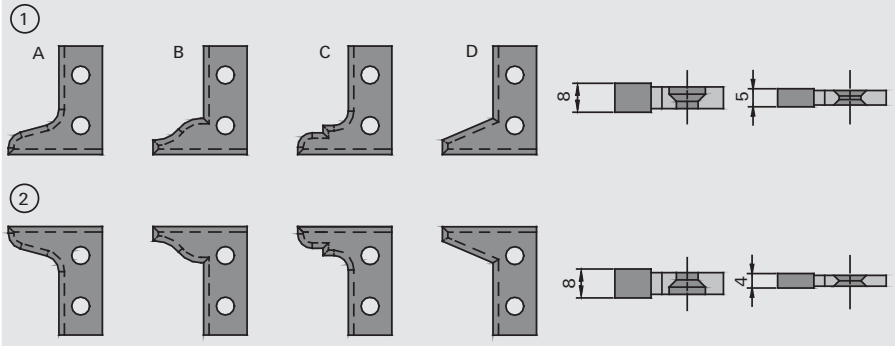
150512 / 150521

Plaquettes carbure Modula

Produit

Schéma

Carbure [HW]



Machine / Application

- Pour le long et le contre profilage de bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Nombre de dents Z = 2

Avantages

Renseignements

- Type 1 pour porte-outils à gauche X-1
- Type 2 pour porte-outils à droite X-2

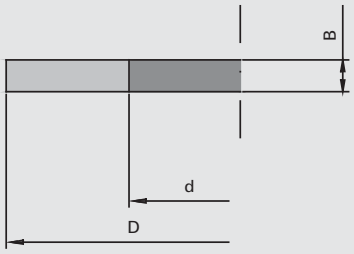
	B	H	S	Type	Ident-No.
Couteaux a rainurer en g+d	4,0	13			881180
Couteaux a rainurer en g+d	5,0	13			879870
Couteaux a rainurer gauche	8			X-1	882483
Couteaux a rainurer droit	8			X-2	882460
Racleurs	12	12	1.5		003080
Racleurs	20	12	1.5	W, G	003082
Profil A gauche	30	26	2.0	C-1	882465
Profil A droit	30	26	2.0	X-1	882466
Profil B gauche	30	26	2.0	X-2	882463
Profil B droit	30	26	2.0		882464
Profil C gauche	30	26	2.0		882461
Profil C droit	30	26	2.0		882462
Profil D gauche	30	26	2.0		882467
Profil D droit	30	26	2.0		882468
	[mm]	[mm]	[mm]		

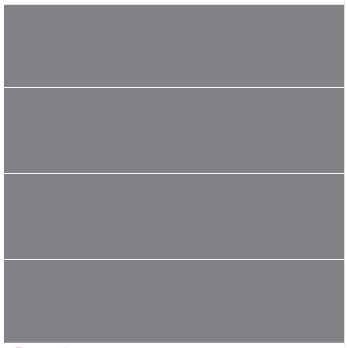
955520

Bagues intercalaires Modula

Produit

Schéma





Machine / Application

Exécution

| Bagues intercalaires spécifiques avec double clavette pour l'outillage Modula

Avantages

Renseignements

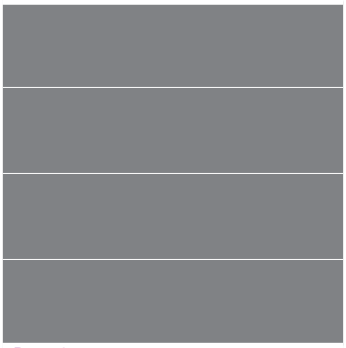
Ø D	B	Ø d	DKN		Ident-No.
40	20	25	DKN		879880
40	10	25	DKN		879881
40	6,0	25	DKN		879882
40	5,0	25	DKN		879883
40	4,0	25	DKN		879884
40	2,0	25	DKN		879885
40	1,0	25	DKN		879886
40	1,0	25	DKN	Jeu 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN		879887
40	0,2	25	DKN		881029
40	0,1	25	8x3,3		881028
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

985700

Set d’accessoires Modula

Produit

Schéma



Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- Tous les porte-outils et garnitures Modula sont livrés sans les accessoires de montage; prévoir l’achat du set complet d’accessoires à la première commande
- L’arbre fourni de 25 mm permet de changer facilement les outils

	Ident-No.
Set d´accessoires de montage complet	9210474

Contenu set d’accessoires de montage Modula	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	T20	985730	1	9210391
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
Butées magnétiques	0,5	997800	1	166093
Butées magnétiques	1,0	997800	1	166094
Pâtes de cuivre		993420	1	879330
Tournevis dynamométrique sans insert		985730	1	9210355
Six pans-Insert	SW2,5	985730	1	9210356
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
Tournevis	SW6	985730	1	881191
Bague intercalaire	Ø25	995122	1	881194
	[mm]		[p.]	

985700

Aide au montage pour outil avec HSK 63

Produit

Schéma

Machine / Application

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour mandrin à pince, mandrin Sino et changement de plaquettes etc.
- Support avec poignée de blocage en rotation; inclinable avec arrêt à l'angle de 90°; manipulation simplifiée et sécurisée
- Kombi-Grip spécial pour mandrin Sino: Maintien sécurisé par galet de blocage

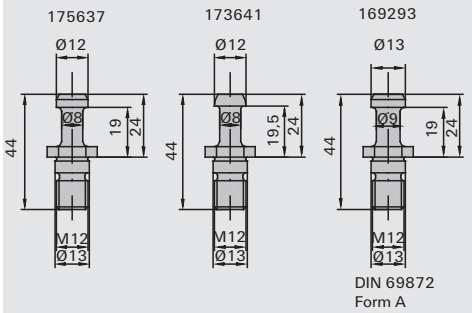
	Ø d	Ident-No.
Kombi-Grip	HSK 63E + F	199874
	[mm]	

	Ø d		Ident-No.
tool-man	HSK 63F	Avec bague de serrage de remplacement, en 3 pièces	9215520
Bague de serrage de remplacement	HSK 63F		9205048
	[mm]		

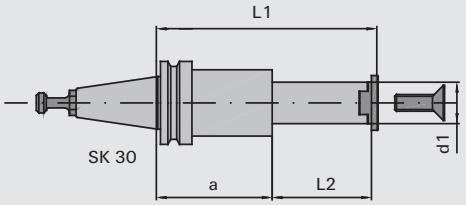
997200

Arbres de montage SK 30

Produit



Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec SK 30
- Cône SA suivant DIN 69871 sans tirette ni rainure de fixation
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Tirette de fixation à commander séparément
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

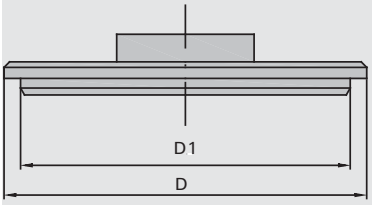
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Jusqu´à 08/92	997870	1	175637 o
Tirette	Pour SK 30	997870	1	169293
Tirette	Ø 12 mm- moteur HSD	997870	1	173641
			[p.]	

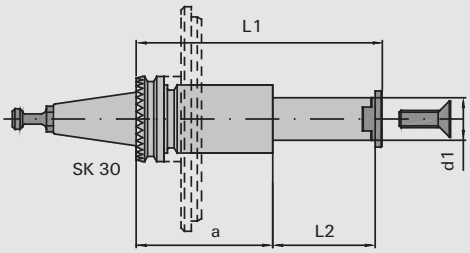
997200

Arbres de montage SK 30 avec collerette crantée

Produit



Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation avec SK 30 Morbidelli et SCM
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Morbidelli 510 et SCM n'ont pas besoin de couvercle de magasin
- Morbidelli 503 et 504 nécessitent un couvercle de magasin (commande séparée)
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	154	80	882166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

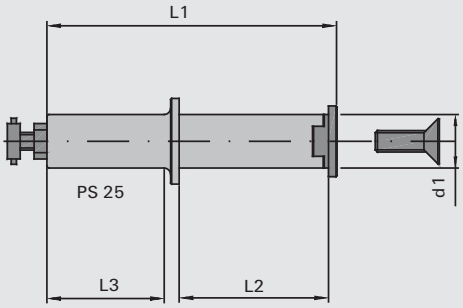
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Morbidelli, SCM	997870	1	173646
Couvercle	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300	1	882311
Couvercle	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300	1	882308
			[p.]	

997200

Arbres de montage PS 25

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec PS25 ou pince
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

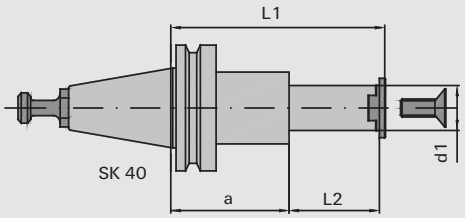
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Ident-No.
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997200

Arbres de montage SK 40

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec SK 40
- Cône SA suivant DIN 69871 sans tirette ni rainure de fixation
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

- Tirette de fixation selon DIN 69871A incluse
- La longueur de serrage est déterminée en fonction du besoin; préciser toujours les dimensions L2 et A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	30	25-80	163		198985
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

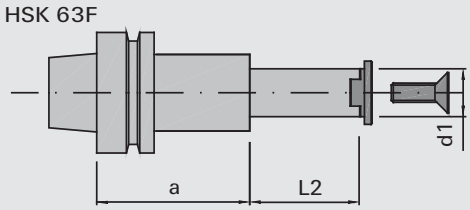
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Jusqu´à 08/92	997870	1 [p.]	169294 o

997200

Arbres de montage HSK 63F - Modula

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Fixation machine avec HSK 63F
- Rotation à gauche et à droite
- Sécurité en rotation au moyen d'un clavetage
- Couvercle de fixation inclus

Avantages

Renseignements

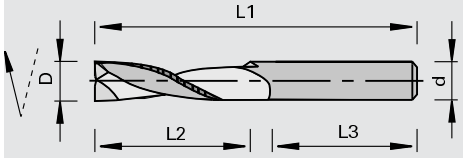
- Tirette de fixation selon DIN 69871A incluse
- La longueur de serrage est déterminée en fonction des besoins ; préciser toujours les dimensions L2 et A
- Alésage de fixation pour Toolboy possible moyennant supplément
- L'Ident-No. 198968 est une ébauche

Ø d	Ø d1min	L2	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-87	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	36	198968 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

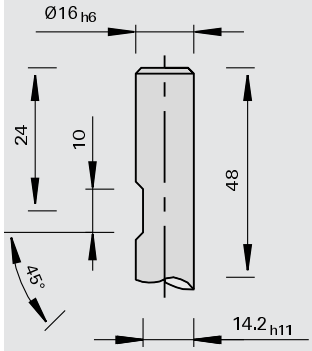
Fraises à queue carbure monobloc

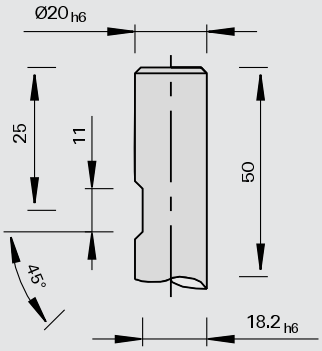
Exécution à queue pour fraises de finition avec brise-copeaux Class-No. 129460

Queue cylindrique sans méplat

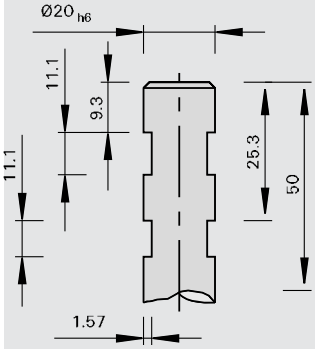


Pour la fixation dans pinces de serrage selon DIN 6359 aussi appelé mandrin Weldon



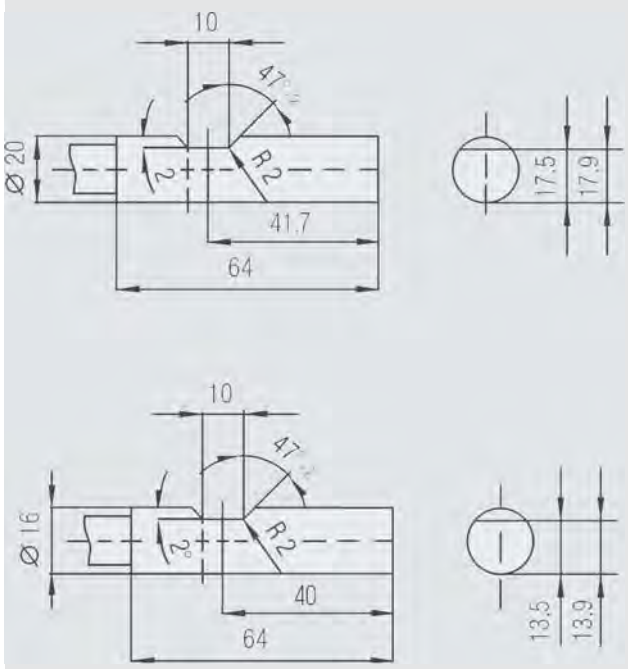


Pour la fixation dans mandrins spécifiques MAKA

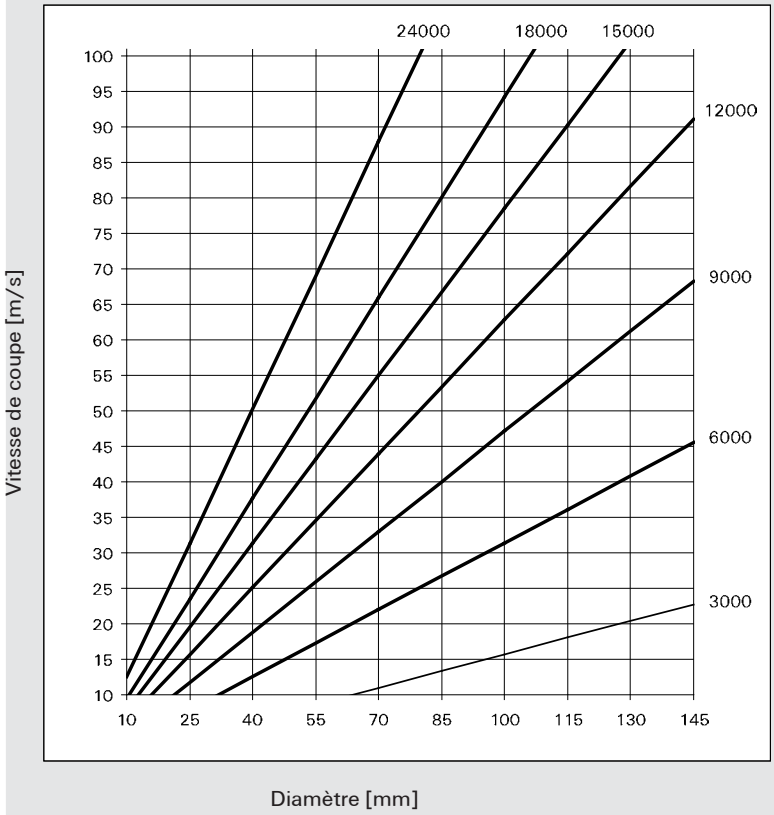


Méplat de serrage sur fraises à queue

Spécialement pour fraises pour boitier de serrure carbure monobloc pour montage sur aggrégat de fraisage et perçage horizontal Homag et Weeke.



Détermination du régime [min-1]



Commande / requête d'outils particuliers: Outils de fraisage à queue

Veuillez copier ce document et le renvoyer rempli à l'un des bureaux de vente LEUCO. (Veuillez n'envoyer qu'une description d'outil)

N° client: _____
Société: _____
Usine: _____
Rue, n°: _____
Code postal/ville: _____
Pays: _____
Interlocuteur: _____
Tel.: _____
Lieu et date: _____

Commande: O
Requête: O

Date de livraison semaine calendaire: _____
(sans engagement)
Nombre de pièces: _____

Fax: _____
Signature: _____

Machine

Constructeur: _____
Type: _____
Puissance du moteur [kW]: _____
Zone de vitesse de rotation [t/min]: _____
Vitesse d'avance [m/min]: _____

Matériau à travailler

Designation: _____

Qualité de coupe: coupe façon O
coupe finie O

Sens du traitement: longitudinal O
transversal O

Revêtement

oui O non O

Designation: _____
Infos supplémentaires: _____

Outil

à tranchants rapportés: O
à tranchants interchangeables:
- Porte-outil EcoPro O
- SuperProfiler O
- UltraProfiler O
- Standard O

Diamètre du tranchant D [mm]: _____
longueur tranchant L2 [mm]: _____
Largeur de coupe B [mm]: _____
Longueur totale L1:[mm]: _____
Longueur de queue L3 [mm]: _____
type de queue:
- Queue cylindrique [Ø]: _____
- autres queues [MK2, HSK F63, ...] _____ ____

Seulement fraises carbure monobloc: type de queue [N°]:

Type d'avance: MAN O O
Sens de rotation: gauche O droite O

seulement fraises carbure monobloc: hélice
positif O
négatif O

Nombre de tranchants [p.]:
- Dégorgeurs _____
- Traceur: _____
- Rainureur: _____
- Contrefer: _____

Disposition des tranchants:
- uniquement coupe périphérique O
- avec coupe frontale O
- avec coupe en bout O

Angle d'axe: d'un coté O alterné O

Matériau de coupe

Carbure O Diamant O
stellite O HS O
référence: dessus O dessous O

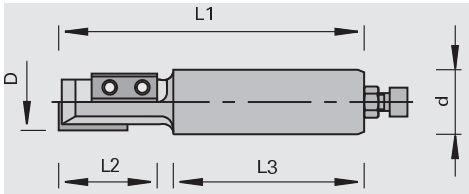
o cochez les cases correspondantes

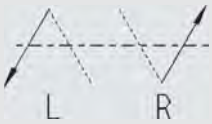
Merci d'indiquer sur les échantillons de matériau ou les dessins:

La face d'appui	Dimension
Sens de rotation	Les conditions d'emploi
La broche moteur	Schéma du profil
table	Schéma de l'outil

Veuillez indiquer clairement si la pièce ou l'outil est représenté.

Veuillez procéder à d'autres inscriptions de dimensions et à d'autres marquages dans le schéma de principe.





519-01.0708

LEUCO

Mèches

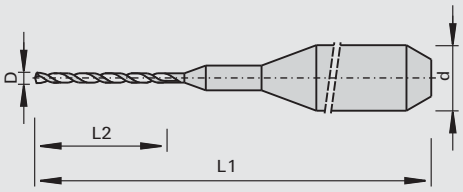
Produit	Page
Mèches hélicoïdales	5–1
Mèches à trous débouchants	5–4
Mèches à tourillonner	5–11
Mèches	5–22
Fraisoirs	5–23
Mèches à tête cylindrique	5–27
Informations techniques	5–33

130010

Micro mèches hélicoïdales VHW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le micro-perçage dans les dérivés du bois, en particulier les panneaux acoustiques

Exécution
- Pointe et géométrie de spirale spéciales
- Exécution en carbure monobloc
- Mèches pour sens de rotation à gauche avec marquage de couleur pour faciliter l'identification

Avantages
- Bonnes stabilité et qualité de perçage
- Bonne évacuation des copeaux

Renseignements
- Fixation : adaptateur ident-No. 186165
- Conditionnement 10 pièces

Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	8,5	3,175	38.2	186167	186166
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

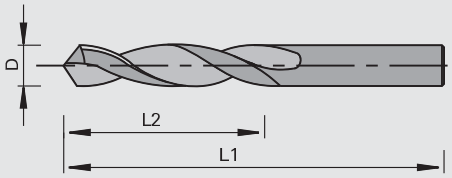
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Adaptateurs pour micro mèches hélicoïdales	Ø3,175x52xØ10	933389	1	186165
	[mm]		[p.]	

130010

Mèches hélicoïdales VHW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application
- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous borgnes et débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution
- Coupe forme toit Z=2
- Exécution en carbure monobloc
- Ø de coupe = Ø de queue
- Angle de pointe 120°

Avantages
- Grande vitesse d'avance possible
- Grande capacité de réaffûtage

Renseignements
- Fixation: mandrin à pince, adaptateur Class-No. 933389, mandrin pour mèche

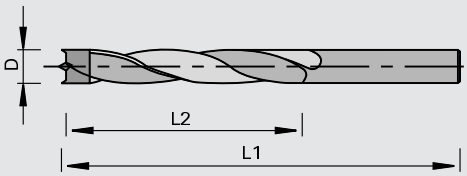
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	25	50	182625	182626
2.5	27	55	182627	182628
3.0	27	55	182629	182630
3.5	27	52	182631	182632
4.0	27	55	182633	182634
5.0	28	60	182635	182636
[mm]	[mm]	[mm]		

130010

Mèches hélicoïdales HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Pointe de centrage
- Ø de coupe = Ø de queue
- 2 traceurs, affûtage négatif
- Hélice avec listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif

Renseignements

- Fixation: mandrin à pince, mandrin pour mèche

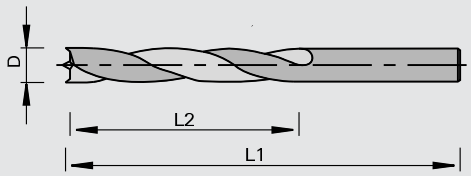
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	35	70	173145 o	167929
6.0	35	70		167930 o
8.0	35	70		167932 o
10	35	70	173150 o	167934 o
4.0	55	80		160503
4.5	60	85		160504 o
5.0	60	90		160505
5.5	65	100		164243 o
6.0	65	100		160506
6.5	70	110		164244 o
7.0	70	110		160507 o
8.0	75	120		160508
8.5	80	130		164245 o
9.0	80	130		160509 o
10	90	140		160510
11	95	150		160511 o
12	100	155		160512
[mm]	[mm]	[mm]		

330010

Mèches hélicoïdales HS

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage de trous borgnes dans les bois massifs

Exécution

- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Revêtement spécial
- Ø de coupe = Ø de queue
- Exécution en HS

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Tenue de coupe améliorée grâce au revêtement spécial

Renseignements

- Fixation: mandrin à pince, mandrin pour mèche

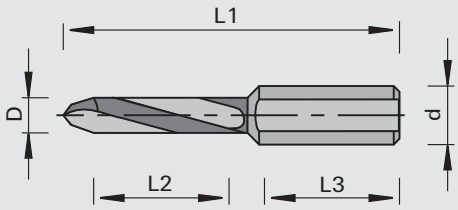
Ø D	L2	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	22	49	167671	167669
2.5	25	57	167672	167670
3.0	30	61	160530	160518
3.5	35	70	160531 o	160519 o
4.0	40	75	160532	160520
4.5	45	80	160533 o	160521
5.0	45	83	160534	160522
5.5	50	90	160535 o	160523 o
6.0	50	90	160536 o	160524 o
6.5	55	98	177175 o	160525 o
7.0	60	105	177176 o	160526 o
7.5	60	105		177177 o
8.0	70	113	160539 o	160527
8.5	70	113		177178 o
9.0	75	120		160528 o
10	80	130		160529 o
[mm]	[mm]	[mm]		

130012

Mèches à trous débouchants VHW - topline

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Queue cylindrique avec méplat
- Géométrie de coupe spéciale
- Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- Tenue de coupe élevée par rapport à une mèche traditionnelle grâce au VHW spécifique et taillage spécial
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- Autres dimensions possibles; prix et délai sur demande

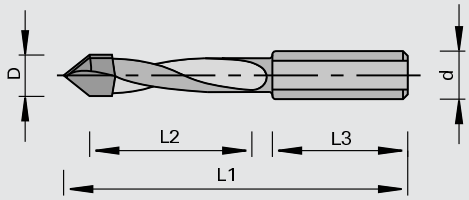
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	10	25	57.5	185738	185737
8.0	25	10	25	57.5	185740	185739
5.0	30	10	30	70	185742	185741
8.0	30	10	30	70	185744	185743
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Mèches à trous débouchants Mosquito HW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- Tête de perçage en carbure micro grain

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale
- Tenue de coupe améliorée grâce à la pointe de perçage en carbure
- Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

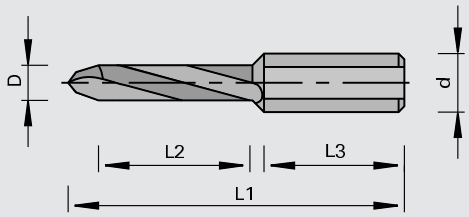
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	27	10	26	57.5	182458	182459
8.0	27	10	26	57.5	182460 o	182461 o
5.0	35	10	26	70	182462	182463
6.0	35	10	26	70	183689	183688
7.0	35	10	26	70	183691	183690
8.0	35	10	26	70	182464	182465
10	35	10	26	70	183693	183692
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130013

Mèches à trous débouchants Mosquito VHW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale
- Grande vitesse d'avance et jusqu'à 6 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce à l´éxecution en carbure monobloc
- Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 compris dans la livraison
- Mèches à trous débouchants avec longueur de queue L3=24 mm ne sont pas adaptés pour le vis de réglage Weeke
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 Weeke est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	27	10	30	70	183687	183686
4.0	35	10	24	70	183167	183166
5.0	35	10	24	70	183153	183152
6.0	35	10	24	70	183155	183154
8.0	35	10	24	70	183157	183156
10	35	10	24	70	186523	186524
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

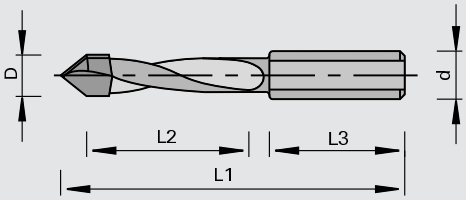
Ø D	L2	Ø d	L3	L1		Ident-No. [R]
6.0	35	10	50	100	pour Lamello Clamex P®	184289
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130011

Mèches à trous débouchants HW EcoLine

Produit

Schéma



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 coupes forme toit à 60°
- Brasé en HW
- Queue cylindrique avec méplat
- Hélice sans listel

Avantages

- Qualité standard à un prix avantageux

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

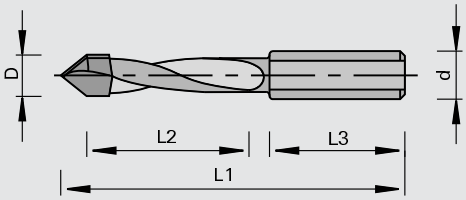
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	40	10	20	70	186481	186480
6.0	40	10	20	70	186483	186482
7.0	40	10	20	70	186485	186484
8.0	40	10	20	70	186487	186486
10	40	10	20	70	186489	186488
5.0	44	10	20	77	186491	186490
8.0	44	10	20	77	186493	186492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

Mèches à trous débouchants HW - sans listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe pointe forme toit Z=2, 60 degrés
- Brasé en HW
- Queue cylindrique avec méplat
- Hélice sans listel

Avantages

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

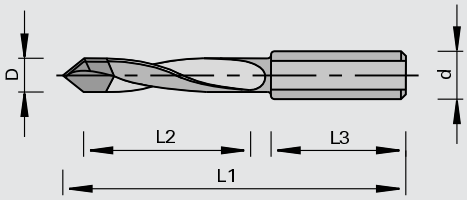
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	25	57.5	182239 o	182240 o
5.0	25	10	25	57.5	055827	055823
5.1	25	10	25	57.5	176473 o	176472 o
6.0	25	10	25	57.5	176475	176474
7.0	27	10	25	57.5	182245 o	182246 o
8.0	22	10	25	57.5	055830	055826
3.0	27	10	25	70	182237 o	182238 o
4.0	35	10	25	70	182241	182242
5.0	35	10	25	70	176505	176504
5.5	35	10	25	70	182243 o	182244 o
6.0	35	10	25	70	176259	176258
7.0	35	10	25	70	181581	181582
8.0	35	10	25	70	176507	176506
10	35	10	25	70	182669	182670
11	35	10	25	70	182249 o	182250 o
5.0	45	10	25	77	176477	176476
6.0	45	10	25	77	176479	176478
7.0	45	10	25	77	182251 o	182252 o
8.0	43	10	25	77	176481	176480
9.0	42	10	25	77	182253 o	182254 o
10	42	10	25	77	176483	176482
11	40	10	25	77	182255 o	182256 o
12	40	10	25	77	176485	176484
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130015

Mèches à trous débouchants HW - avec listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous débouchants dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Coupe pointe forme toit Z=2, 60 degrés
- Brasé en HW
- Queue cylindrique avec méplat
- Hélice avec listel

Avantages

- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- Fraisoir Class-No. 130660
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

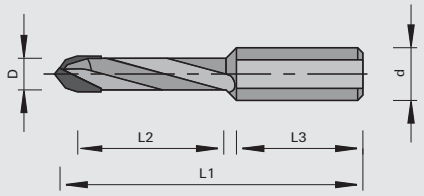
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	8,0	20	55.5	176497 o	176496 o
8.0	25	8,0	20	55.5	176499 o	176498 o
5.0	25	10	20	57.5	173604	173595
8.0	25	10	20	57.5	173611 o	173596 o
5.0	35	8,0	20	67	176501	176500
8.0	35	8,0	20	67	176503	176502
5.0	35	10	25	70	176255	176254
8.0	35	10	25	70	176257	176256
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230012

Mèches à trous débouchants DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués et les matières composites

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale, pointe forme toit et double chanfrein
- Hélice sans listel
- Coupe DP

Avantages

- Tenue de coupe élevée dans les matériaux extrêmement abrasifs
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

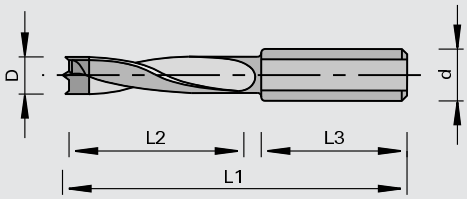
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	27	10	26	57.5	1	183015 o	183014 o
5.0	35	10	26	70	1	183017 o	183016 o
8.0	35	10	26	70	2	183021 o	183020 o
10	35	10	26	70	2		183050 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130215/130216/130217

Mèches à tourillonner HW - avec listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Vis de réglage: Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur
- Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- Fraisoir Class-No. 130660
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	30	8,0	19	55.5	166107 o	166106 o
5.0	30	8,0	19	55.5	011543	011542
6.0	30	8,0	19	55.5	054884	054883
8.0	30	8,0	19	55.5	054892	054891
10	30	8,0	19	55.5	054896	054895
12	30	8,0	20	55.5	166113 o	166112 o
4.0	40	8,0	19	67	167164 o	167154 o
5.0	40	8,0	19	67	057494	057493
6.0	40	8,0	19	67	057496 o	057495
7.0	40	8,0	19	67	167167	167157
8.0	40	8,0	19	67	057498	057497
9.0	40	8,0	19	67	167169 s	167159 s
10	40	8,0	19	67	057500	057499
12	40	8,0	19	67	167172 o	167162 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

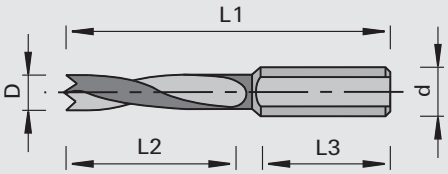
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	30	10	19	57.5	167184	167174
6.0	30	10	20	57.5	167185	167175
7.0	30	10	20	57.5	167186	167176
8.0	30	10	20	57.5	167187	167177
10	30	10	20	57.5	167188	167178
12	30	10	20	57.5	167189	167179
13	30	10	20	57.5	167190 o	167180
14	30	10	20	57.5	167191	167181
15	30	10	20	57.5	167192	167182
16	30	10	20	57.5	167193 o	167183 o
5.0	43	10	19	70	167203	167194
6.0	43	10	19	70	167204	167195
8.0	43	10	19	70	167205	167196
9.0	43	10	19	70	167206 o	167197
10	43	10	19	70	167207	167198
12	43	10	19	70	167208	167199
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130212

Mèches à tourillonner VHW - topline

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- Pointe de centrage
- Pointe de perçage au carbure extra fin
- Évolution du programme actuel HW topline

Avantages

- Jusqu'à 12 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce au HW spécifique et taillage spécial
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Excellente évacuation du copeau grâce à une conception d'hélice optimisée

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- Autres dimensions possibles; prix et délai sur demande

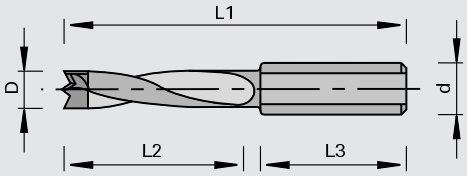
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	30	8,0	19	57.5	185746	185745
4.0	20	10	27	57.5	185748	185747
5.0	25	10	27	57.5	185750	185749
6.0	25	10	27	57.5	185752	185751
8.0	25	10	27	57.5	185754	185753
10	30	10	27	57.5	185756	185755
4.0	20	10	30	70	185758	185757
5.0	35	10	30	70	185760	185759
6.0	35	10	30	70	185762	185761
8.0	35	10	30	70	185764	185763
10	35	10	30	70	185766	185765
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito mèches à tourillonner HW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale avec traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Sécurité du process assurée par une qualité constante
- Jusqu'à 6 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce une tête de perçage en carbure résistante à l´usure

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

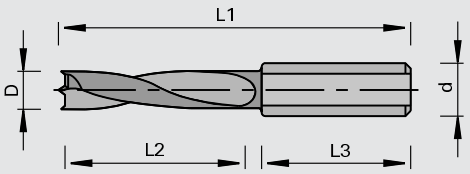
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	25	10	27	57.5	181168	181167
6.0	25	10	27	57.5	181522	181521
7.0	27	10	27	57.5	183159 o	183158 o
8.0	25	10	27	57.5	181170	181169
9.0	27	10	27	57.5	183161 o	183160 o
10	25	10	27	57.5	181524	181523
5.0	35	10	30	70	181172	181171
6.0	35	10	30	70	181526	181525
7.0	35	10	30	70	183163	183162
8.0	35	10	30	70	181174	181173
9.0	35	10	30	70	183165 o	183164 o
10	35	10	30	70	181528	181527
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130213

Mosquito mèches à tourillonner VHW

Produit

Schéma



MOSQUITO

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Pointe de perçage au carbure extra fin

Avantages

- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale avec traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Grande vitesse d'avance et jusqu'à 6 fois plus de tenue de coupe par rapport à une mèche traditionnelle grâce à l´éxecution en carbure monobloc
- Sécurité du process assurée par une qualité constante

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 compris dans la livraison
- Mèches à trous débouchants avec longueur de queue L3=22 mm ne sont pas adaptés pour le vis de réglage Weeke
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 Weeke est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à change-ment rapide

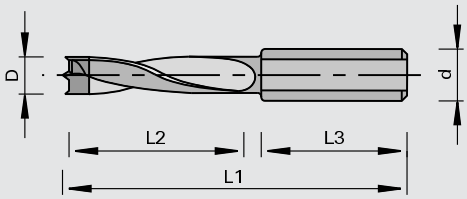
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3.0	9,0	10	35	57.5	183143 o	183142 o
3.0	18	10	31	57.5	182380	182381
4.0	20	10	29	57.5	182382 o	182383 o
5.0	22	10	27	57.5	182384	182385
6.0	22	10	25	57.5	183145 o	183144 o
8.0	22	10	25	57.5	183147 o	183146 o
3.0	18	10	43.5	70	182386	182387
4.0	30	10	31.5	70	182388	182389
5.0	30	10	31.5	70	182390	182391
6.0	30	10	30	70	183149	183148
8.0	35	10	22	70	183151	183150
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215

Mèches à tourillonner HW - avec listel, exécution longue

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Exécution longue
- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage profond grâce à l´exécution longue
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Réglage libre du fraisoir sur l'hélice de la mèche pour le perçage et le chanfreinage simultanés
- Fraisoir Class-No. 130660
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

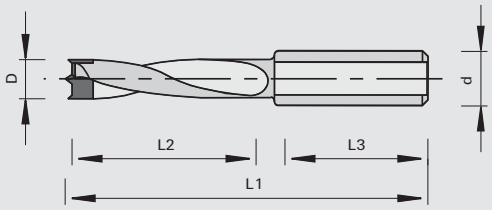
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	50	10	30	85	177194	177193
5.0	65	10	30	105	177206 o	177205
6.0	50	10	30	85	177196 o	177195
6.0	65	10	30	105	177208 o	177207
7.0	50	10	30	85	177198	177197
7.0	65	10	30	105	177210	177209
8.0	50	10	30	85	177200	177199
8.0	65	10	30	105	177212	177211
10	50	10	30	85	177202	177201
10	65	10	30	105	177214	177213
12	50	10	30	85	177204	177203
12	65	10	30	105	177216 o	177215
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130211

Mèches à tourillonner HW EcoLine

Produit

Schéma



LEUCO ecoline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Revêtement anti-adhésif
- Pointe de perçage en plaquette carbure pour utilisation ciblée

Avantages

- Perçage sans éclat grâce à 2 traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

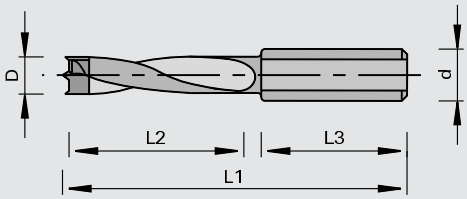
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	26	10	20	57.5	183375	183374
8.0	31	10	20	57.5	183377	183376
10	32	10	20	57.5	183379	183378
5.0	39	10	20	70	183381	183380
6.0	40	10	20	70	183383	183382
8.0	44	10	20	70	183385	183384
10	45	10	20	70	183387	183386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130215/130217

Mèches à tourillonner HW - sans listel

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Revêtement anti-adhésif
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce à 2 traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
4.0	27	10	27	57.5	003175	003174
4.5	27	10	27	57.5	177228	177227
5.0	27	10	27	57.5	003179	003178
5.1	27	10	27	57.5	177230	177229
5.2	27	10	27	57.5	167707 o	167708 o
6.0	27	10	27	57.5	003183	003182
7.0	27	10	27	57.5	003187	003186
8.0	27	10	27	57.5	003191	003190
8.2	27	10	27	57.5	167216	167213
9.0	27	10	27	57.5	003195	003194
10	27	10	27	57.5	003199	003198
10.5	27	10	27	57.5	182261 o	182262 o
11	27	10	27	57.5	177232 o	177231
12	27	10	27	57.5	003207	003206
4.0	35	10	30	70	173175	173174
4.5	35	10	30	70	182263 o	182264 o
5.0	35	10	30	70	003231	003230
5.1	35	10	30	70	182265 o	182266 o
5.5	35	10	30	70	182267	182268 o
6.0	35	10	30	70	003235	003234
6.5	35	10	30	70	182269 o	182270 o
7.0	35	10	30	70	167224	167219
7.5	35	10	30	70	182271 o	182272 o
8.0	35	10	30	70	003243	003242
8.1	35	10	30	70	182273 o	182274 o
8.2	35	10	30	70	182275	182276 o
8.5	35	10	30	70	182277 o	182278 o
9.0	35	10	30	70	167225	167220
10	35	10	30	70	003251	003250
10.2	35	10	30	70	182279 o	182280 o
11	35	10	30	70	167226	167221
12	35	10	30	70	167227	167222
13	35	10	30	70	183042	183043
14	35	10	30	70	183044	183045
16	35	10	30	70	183046	183047
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

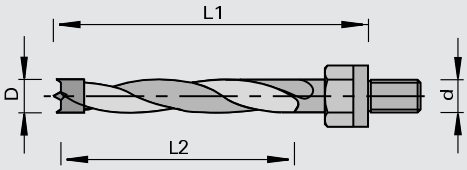
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	44	10	30	77	167233	167228
6.0	44	10	30	77	167234	167229
8.0	44	10	30	77	167235	167230
10	44	10	30	77	167236	167231
12	44	10	30	77	173181 o	173180 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Mèches à tourillonner HW - sans listel, avec queue filetée

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice sans listel
- Revêtement anti-adhésif
- Queue filetée
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- Grande stabilité grâce á la queue filetée pour fixation directe sur l'arbre machine

Renseignements

- Correspondance machine voir chapitre «Systèmes de serrage»

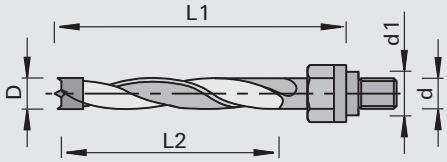
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	45	M8	63	160570 o	160566 o
5.0	45	M10	63	167697	167698
6.0	45	M10	63	160576 o	160574 o
8.0	45	M8	63	160572 o	160568 o
8.0	45	M10	63	160577	160575
10	45	M10	63	167699 o	167700 o
12	45	M8	63	167691 o	167692 o
12	45	M10	63	167701 o	167702 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130226

Mèches à tourillonner HW - avec listel, avec queue filetée

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour le perçage sans éclat de trous borgnes dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 traceurs, affûtage négatif
- Pointe de centrage
- Hélice avec listel
- Melaminé
- Queue taraudée avec ajustement de 11 mm
- Brasé HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs, affûtage négatif
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage
- Bonne évacuation des copeaux grâce au revêtement anti-adhésif
- Grande stabilité grâce á la queue filetée pour fixation directe sur l'arbre machine

Renseignements

- Correspondance machine voir chapitre «Systèmes de serrage»

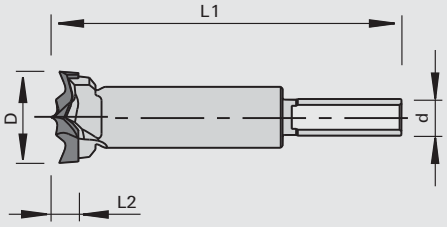
Ø D	L2	Ø d1	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	45	11	M10	63	167703 o	167704 o
6.0	45	11	M10	63	167705 o	167706 o
8.0	45	11	M10	63	160584	160582
10	45	11	M10	63	160585 o	160583 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Mèche HW pour l'élément d'assemblage Lamello Cabineo®

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec agrégats de perçage par ex. BENZ MULTI V3 CABINEO, ATEMAG Verti-Line Cabineo
- Perceuses avec des têtes d'alésage spéciales par ex. Gannomat Basica
- pour percer des poches du système Lamello Cabineo® en une seule étape (3 en 1)

Exécution

- 2 traceurs
- Pointe de centrage
- Matériau de coupe de haute qualité
- Queue d'outil avec méplat

Avantages

- géométrie de coupe spéciale et traceurs LEUCO pour une réduction de l'effort et de la pression de coupe
- haute qualité d'équilibrage
- version adaptée pour « 3 en 1 » et/ou des agrégats multibroches

Renseignements

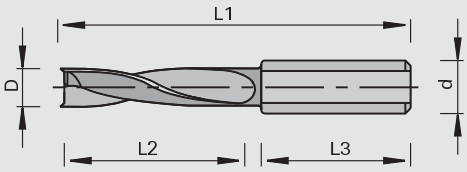
Ø D	L2	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	4,5	6	57.5	186737	186736
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130214

Mèches à tourillonner de hautes performances VHW

Produit

Schéma



Carbure monobloc [VHW]

MEC

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous borgnes et trous débouchants dans les bois massifs, panneaux dérivés du bois et matériaux composites

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale
- 2 traceurs
- Hélice avec listel
- Partie de perçage en carbure monobloc

Avantages

- Géométrie de coupe spéciale et traceurs pour une réduction de l'effort et de la pression de coupe
- Retrait de mèche net et propre grâce au hélice avec listel
- Grande vitesse d'avance et grande capacité de réaffûtage grâce à l´exécution en carbure monobloc

Renseignements

- La livraison comprend une vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur
- La vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour le mandrin de perçage à serrage rapide Weeke est à commander séparément
- Fixation : mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide
- Géométrie de denture brevetée
- Modification de l'affûtage ou réduction de diamètre impossible

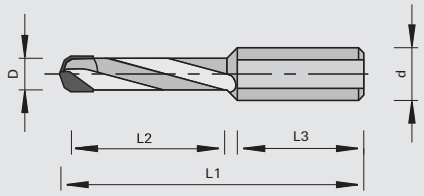
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5.0	32	10	22	57.5	185768	185767
8.0	32	10	22	57.5	185770	185769
5.0	36	10	30	70	185772	185771
6.0	36	10	30	70	185774	185773
8.0	36	10	30	70	185776	185775
10	36	10	30	70	185778	185777
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230215

Mèches à tourillonner DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués et les matières composites

Exécution

- Géométrie de coupe spéciale, 2 traceurs DP, positionnement en double chanfrein
- Hélice sans listel
- Coupe DP

Avantages

- Tenue de coupe élevée dans les matériaux extrêmement abrasifs
- Perçage sans éclat grâce a une géométrie de coupe spéciale

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à changement rapide

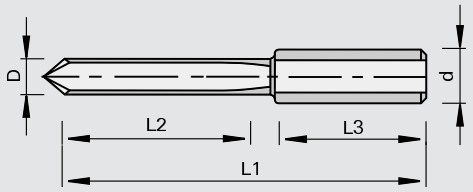
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8.0	27	10	26	57.5	2	183009 o	183008 o
8.0	35	10	30	70	2	183013 o	183012 o
10	35	10	30	70	2	183053 o	183054 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

130010

Mèches HW monobloc

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure monobloc [VHW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage de trous borgnes dans les dérivés du bois

Exécution

- Queue cylindrique Ø 10 mm avec méplat et vis de réglage
- Exécution en carbure monobloc

Avantages

- Grande capacité de réaffûtage
- Tenues de coupe élevées

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

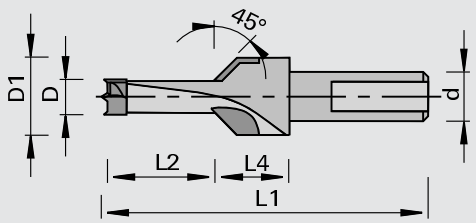
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Ident-No.
2.0	12	2,0		38	183059 o
2.5	12	2,5		45	180942
3.0	12	3,0		45	180943
3.5	15	3,5		45	183060 o
4.0	12	4,0		45	180944 o
2.5	15	10	33	57.5	183061 o
3.0	15	10	33	57.5	183062 o
5.0	25	10	25	57.5	180945 o
3.5	30	10	24	70	183063 o
4.0	32	10	25	70	183064 o
5.0	35	10	25	70	180946 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130710

Fraisoirs HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Perceuses automatiques
- Pour percer et chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- Hélice revêtue teflon
- 2 traceurs
- Pointe de centrage

Avantages

- Percer et chanfreiner en une passe
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

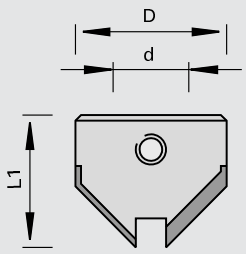
Ø D	L2	Ø D1	L4	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
8.0	12	16	15	10	57.5	180847	180846
8.0	15	16	15	10	57.5	180849	180848
10	12	16	15	10	57.5	180853	180852
10	15	16	15	10	57.5	180855 o	180854 o
8.0	12	16	15	10	70	180859	180858
8.0	15	16	15	10	70	180861 o	180860 o
8.0	20	16	15	10	70	180863	180862
10	12	16	15	10	70	180865	180864
10	15	16	15	10	70	180867 o	180866 o
10	20	16	15	10	70	180869 o	180868 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130660

Fraisoir HW pour mèche hélicoïdale et mèche à tourillonner

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Pour la fixation, par vis sans tête, sur l'hélice des mèches à percer et à tourillonner, avec listel de guidage
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	3,0	17.5		177291
16	4,0	15	183811 o	183812
16	5,0	15	183174	183175
16	6,0	15	183176	183177
16	7,0	15	183178	183179
18	8,0	15	183180	183181
18	9,0	15	183813 o	183814 o
20	10	15	183182	183183
20	12	15	183815 o	183816
[mm]	[mm]	[mm]		

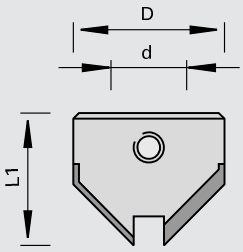
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M5x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	001609
Clés contre-coudées	SW2,5 DIN ISO 2936	985730	1	009671
	[mm]		[p.]	

130660

Fraisoirs HW pour mèches à tourillonner

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Fixation uniquement sur la queue de la mèche Ø 5 - 12 mm, au moyen d'une vis radiale sans tête
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

Ø D	Ø d	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15.5	10	16.5	177294	177293
20	10	16	183184	183185
22	10	16.5		177295 o
[mm]	[mm]	[mm]		

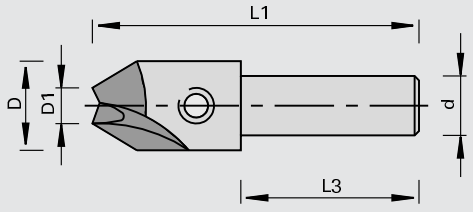
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x4 DIN EN ISO 4029	169312, 177293	995161	10	167068
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	177295	995161	10	165049
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	pour tous	985730	1	009672
	[mm]			[p.]	

130660

Fraisoir HW pour mèche hélicoïdale

Produit

Schéma



Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Pour chanfreiner l'entrée des trous de tourillons dans les bois massifs et les dérivés du bois
- Pour la réalisation de trous chanfreinés à 90 degrés

Exécution

- Brasé en HW

Avantages

Renseignements

- Pour la fixation de mèches hélicoïdales avec Ø 3 - 6 mm
- Réglage libre de la valeur du chanfrein et de la profondeur de perçage

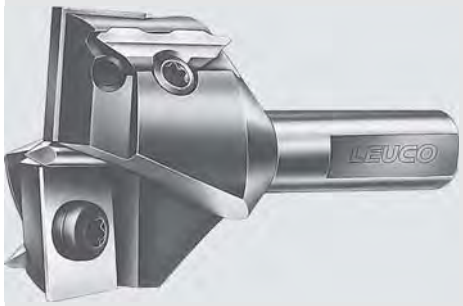
Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1			Ident-No.
15	3.0	10	30	58		D	173190
15	3.0	10	30	58		G	173191 o
15	3.5	10	30	58		D	173192
15	4.0	10	30	58		D	173194
15	4.0	10	30	58		G	173195
15	4.5	10	30	58		D	173196
15	4.5	10	30	58		G	173197 o
15	5.0	10	30	58		D	173198
15	5.0	10	30	58		G	173199
15	6.0	10	30	58		D	173202 o
15	6.0	10	30	58		G	173203 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003
	[mm]		[p.]	

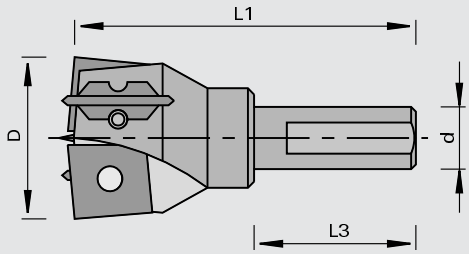
130135

Mèche à tête cylindrique à plaquettes réversibles HW

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage

Avantages

- Hautes tenues de coupe grâce à une nuance HW très résistante à l'usure
- Perçage sans éclat de trous de perçage grâce aux traceurs

Renseignements

- Pointe de centrage interchangeable et réglable après réaffûtage
- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5		162612 s
26	10	26	57.5		162614
30	10	26	57.5		162616 s
35	10	26	57.5	162619	162618
25	10	26	70		182570 s
26	10	26	70		182571 s
30	10	26	70		182572 s
35	10	26	70	184896	182573
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Plaquettes réversibles	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquette réversible	10,5x12x1,5	162612, 182570	150515	10	162636
Plaquette réversible	11x12x1,5	162614, 162615, 182571	150515	10	162637
Plaquette réversible	13x12x1,5	162616, 182572	150515	10	162638
Plaquette réversible	15,7x12x1,5	162618, 162619, 182573	150515	10	163846
Traceur	18x5,7x3,5	pour tous	150557	10	181263
Pointes de centrage	3x33,5	pour tous	165512	10	162624
	[mm]			[p.]	

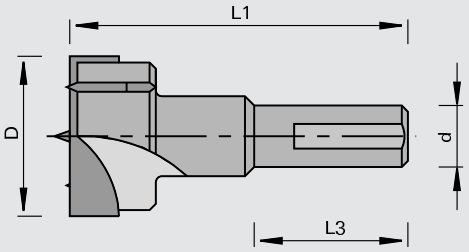
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4028	pour tous	995161	10	163841
Vis à tête fraisée	M3,5x6 T15	162614, 162615, 162616, 162618, 162619, 182571, 182572, 182573	995125	10	162648
Vis à tête fraisée	M3,5x5,5 T15	162612, 182570	995125	10	162649
Vis à tête cylindriques	M3,5x3,8 T15	pour tous	995115	10	162645
	[mm]			[p.]	

130117

Mèche à tête cylindrique HW - Z=2+2

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs

Renseignements

- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

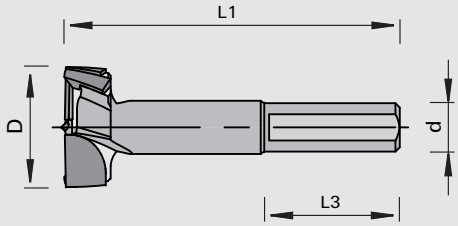
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	003303	003302
16	10	26	57.5	003305	003304
18	10	26	57.5	003309	003308
20	10	26	57.5	003313	003312
22	10	26	57.5	003315	003314
25	10	26	57.5	003319	003318
26	10	26	57.5	003321	003320
30	10	26	57.5	003327	003326
35	10	26	57.5	003333	003332
40	10	26	57.5	003337	003336
15	10	26	70	178978	172250
18	10	26	70	178983	178984
20	10	26	70	178979	172251
22	10	26	70	182257	182258
25	10	26	70	178980	172252
26	10	26	70	182374	182375
30	10	26	70	178981	172253
35	10	26	70	178982	172254
40	10	26	70	182259	182260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130115 / 130117

Mèche à tête cylindrique HW - «Light»

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat de trous de charnières dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Perçages sans éclats grâce à des traceurs de géométrie spéciale, même lors de perçage en bord de panneau
- Dégagement de copeaux permettant une très bonne évacuation
- Possibilité de perçages très proches du dessous du panneau grâce à une pointe de centrage courte
- Faible effort de coupe

Renseignements

- Queue cylindrique avec méplat
- Avec vis de réglage M5x10 DIN 551
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	57.5	184677	184676
18	10	26	57.5	185029	185028
20	10	26	57.5	185031	185030
25	10	26	57.5	184679	184678
26	10	26	57.5	185033	185032
35	10	26	57.5	184681	184680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

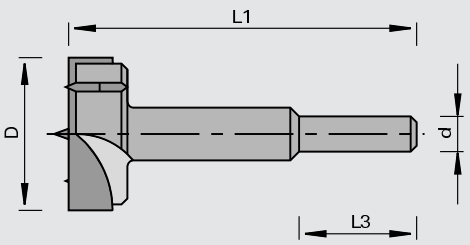
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	10	26	70	184685	184684
18	10	26	70	185035	185034
20	10	26	70	185037	185036
25	10	26	70	184687	184686
26	10	26	70	185039	185038
35	10	26	70	184689	184688
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

130119

Mèche à tête cylindrique HW - perceuses manuelles

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses manuelles
- Pour le perçage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 2 dégorgeurs, 2 traceurs et pointe de centrage
- Brasé en HW
- Ø 12: traceur intégré au dégorgeur
- Queue cylindrique

Avantages

- Perçage sans éclat grâce aux traceurs

Renseignements

- Diamètre de queue adaptée aux efforts exercés sur l'outil
- Fixation: mandrin pour mèche

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
12	10	62	90	173204 o
14	10	60	90	167685
15	10	60	90	160424
16	10	60	90	160425
17	10	60	90	167686
18	10	60	90	160426
19	10	60	90	167687
20	10	60	90	160427
21	10	60	90	173205
22	10	60	90	160428
23	10	60	90	167688
24	10	60	90	160429
25	10	60	90	160430
26	10	60	90	160431
27	10	74	90	173206 o
28	10	60	90	160432
30	10	60	90	160433
32	10	60	90	160434
34	10	74	90	167689 o
35	10	60	90	160435
36	10	30	90	160436 o
38	10	60	90	160437 o
40	10	60	90	160438
42	10	30	90	167690 o
45	10	60	90	173207
50	10	60	90	173208
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
15	13	108	140	173210 o
16	13	108	140	173211 o
18	13	107	140	160388 o
20	13	105	140	160389 o
22	13	105	140	160390 o
24	13	105	140	173212 o
25	13	103	140	160392 o
26	13	103	140	160393 o
28	13	103	140	160394 o
30	13	103	140	160395 o
32	16	103	140	160396 o
34	16	103	140	173213 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

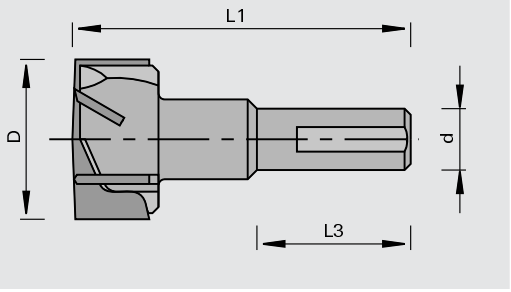
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No.
35	16	103	140	160398 o
38	16	103	140	173215 o
40	16	103	140	160401 o
42	16	120	140	160402 o
44	16	120	140	173216 o
45	16	120	140	180742 o
46	16	120	140	173217 o
48	16	120	140	173218 o
50	16	118	140	160407 o
52	16	118	140	160408 o
54	16	118	140	173219 o
55	16	118	140	160409 o
56	16	118	140	173220 o
58	16	118	140	173221 o
60	16	50	140	160410 o
63	16	50	140	173228 o
65	16	50	140	160411 o
68	16	50	140	173222 o
70	16	50	140	160412 o
75	20	115	140	173223 o
80	20	115	140	160414 o
90	20	115	140	173225 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

130115

Mèche à tête cylindrique HW - Z=3+3

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

MAN

Machine / Application

- Perceuses stationnaires
- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les bois massifs et les dérivés du bois

Exécution

- 3 dégorgeurs, 3 traceurs sans pointe de centrage
- Brasé en HW

Avantages

- Profondeur de perçage pouvant approcher de près la face du dessous
- Perçage sans éclat grâce aux traceurs
- Grande vitesse d'avance par Z = 3+3

Renseignements

- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

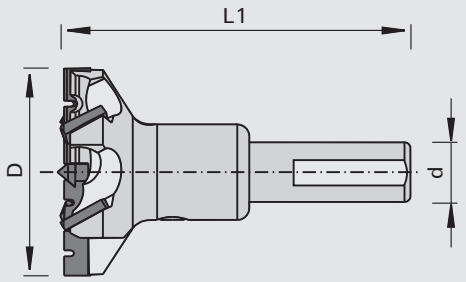
Ø D	Ø d	L3	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25	10	26	57.5	160385	160384
26	10	26	57.5		003278
30	10	26	57.5		003280
35	10	26	57.5	003285	003284
40	10	26	57.5		713347 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

230115

Mèches à tête cylindrique DP

Produit

Schéma



LEUCO DIA

Polycristallin Diamant [DP]

MEC

Machine / Application

- Perceuses automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le perçage sans éclat dans les dérivés du bois bruts, lamifiés et plaqués

Exécution

- 2 stabilisateurs DP avec brise-copeaux
- 4 traceurs DP
- Pointe de centrage HW
- Réaffûtable plusieurs fois

Avantages

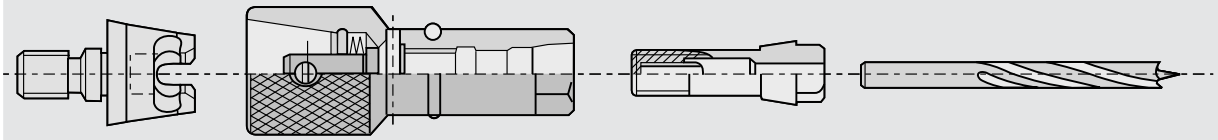
- Tenue de coupe élevée dans les matériaux abrasifs
- Économique, car réaffûtable plusieurs fois
- Perçage de trous sans éclats grâce à la géométrie particulière des 4 traceurs
- Centrage parfait grâce à la pointe de centrage

Renseignements

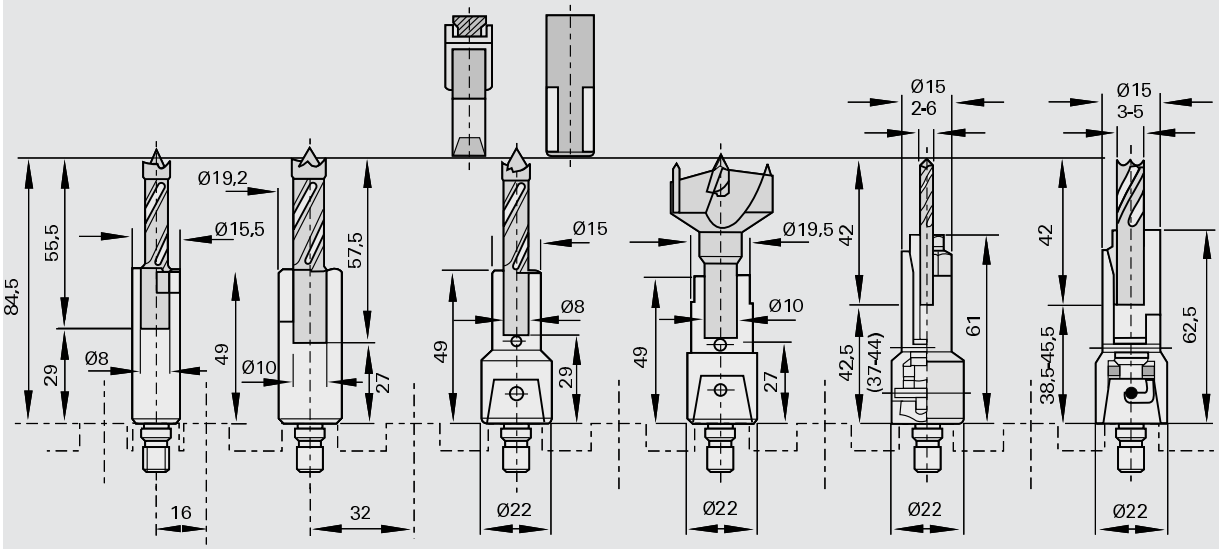
- Queue cylindrique avec méplat
- Vis de réglage Ident-No. 001600 M5x10 DIN 551 pour un réglage précis de la longueur compris dans la livraison
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément
- Fixation: mandrin système Kombi, mandrin à serrage rapide

Ø D	Ø d	L1	Z	Ident-No. [R]
35	10	57.5	2+4	186782
35	10	70	2+4	186783
[mm]	[mm]	[mm]		

Systèmes de changement rapide de mèches



Caractéristiques	Avantages	Bénéfice
Fixation conique sans jeu	Concentricité élevée de la mèche	Amélioration de la qualité du produit
Verrouillage à retenue mécanique	Liaison solide mèche - machine	Travail sûr
Verrouillage simple	Changement de mèche rapide	Temps de réglage courts
Repèrage de couleur du haut pour la différentiation du sens de rotation	Reconnaissance rapide et sûre du sens de rotation	Travail facilité pour le personnel opérateur
Compatible avec l'ancien mandrin «Klack» et Kombi	Possibilité de rééquipement, même partiel, de machines existantes	Investissement réduit



Commande / requête d'outils particuliers: Mèches / fraisoirs

Veuillez copier ce document et le renvoyer rempli à l'un des bureaux de vente LEUCO. (Veuillez n'envoyer qu'une description d'outil)

N° client: _____

Société: _____

Usine: _____

Rue, n°: _____

Code postal/ville: _____

Pays: _____

Interlocuteur: _____

Tél.: _____

Lieu et date: _____

Commande: O

Requête: O

Date de livraison semaine calendaire: _____
(sans engagement)

Nombre de pièces: _____

Fax. : _____

Signature: _____

Machine

Constructeur: _____

Type: _____

Serie: _____

Régime fonctionnement [t/min] _____

Vitesse d'avance [m/min]: _____

Matériau à travailler

Designation: _____

Trou débouchant: O

Trou borgne: O

Profondeur de perçage [mm]: _____

Revêtement

oui O non O

Designation: _____

Infos supplémentaires: _____

Ligne de produits

topline O

Standard O

Matériau de coupe

Carbure O

Diamant O

HS O

Outil

Mèches hélicoïdales O

Mèches à trous débouchants O

Mèches à tourillonner O

Fraisoir O

Fraisoirs pour mèches hélicoïdales O

Mèche à tête cylindrique rapportée O

à plaquettes interchangeables O

Diamètre de perçage D [mm]: _____

Longueur utile L2 [mm]: _____

Longueur totale L1:[mm]: _____

Longueur de queue L3 [mm]: _____

Type de queue d:

Queue cylindrique [Ø]: _____

Autres queues: _____

Type (suivant annexe): _____

Nombre de tranchants: _____

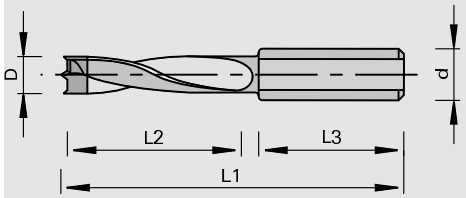
Dégorgeurs _____

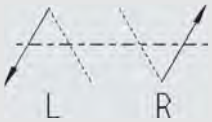
Traceur: _____

Sens de rotation: droite O gauche O

o Cochez les cases correspondantes

Veuillez procéder à d'autres inscriptions de dimensions et à d'autres marquages dans le schéma de principe.

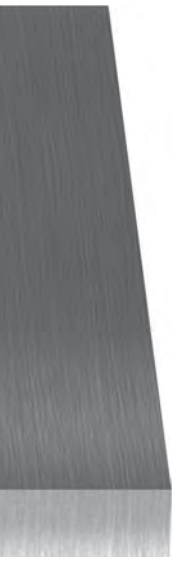




520-01.0708

LEUCO

Plaquettes réversibles / interchangeables, Couteaux



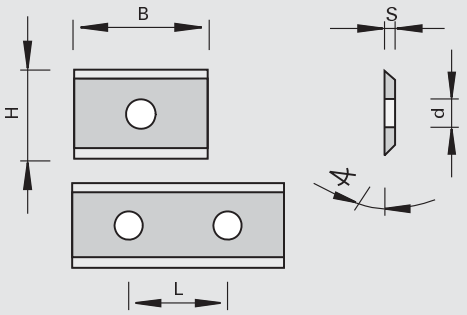
Produit	Page
Plaquettes réversibles / interchangeables	6–1
Plaquettes réversibles traceurs	6–12
Pointe de centrage	6–13
Plaquettes réversibles / interchangeables à arrondir et chanfreiner	6–14
Plaquettes profil réversibles / interchangeables	6–22
Plaquettes profil réversibles	6–31
Plaquettes réversibles / de rechange pour racleurs	6–34
Plaquettes circulaires	6–52
Dents carbure pour lames de scie	6–53
Couteaux pour raboteuses	6–54
Plaquettes brutes	6–73

150511 / 150512 / 150515 / 150516 / 150517 / 150717

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 01 pour les les dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 02 pour les les dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques, bois durs et tendres
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Board 20 pour bois durs et tendres
- HL Solid 20 topline pour bois durs et tendres

Avantages

- Tenue de coupe élevée et excellente qualité de coupe, dans les bois massifs
- EcoKnife: plaquette plus légère, moins de balourd

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

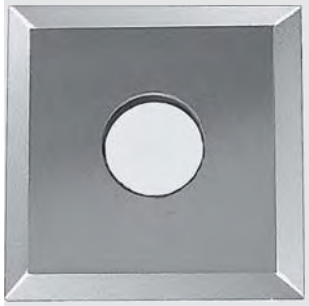
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
7,5	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	052543
7,5	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20	173473 o
9,6	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	171163
10,5	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162636
11	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162637
13	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162638
15	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	003081
15	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20	173467 o
15,7	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	163846
17	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162639
18	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	162520
19	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	164242
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 02	176469
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 06	178287
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 06 EcoKnife	183569
20	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	003082
20	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20	173468 o
20	12	1.5	4,0		45	HL Solid 20 topline	176265
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 02	176470
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 06	178288
30	12	1.5	4,0	11-14	55	HL Board 06 EcoKnife	183570
30	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 05	003083
30	12	1.5	4,0	14	45	HL Solid 20	173469 o
30	12	1.5	4,0	14	45	HL Solid 20 topline	176266
40	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 02	182191 o
40	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	164078
40	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20	173470 o
40	12	1.5	4,0	26	45	HL Solid 20 topline	176267
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

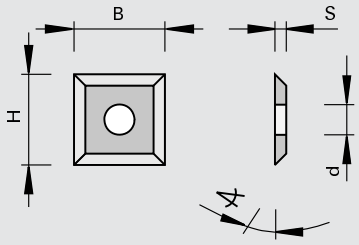
150513 / 150515 150518 / 150718

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 20 topline pour bois durs et tendres
- HL Solid 30 pour bois durs et tendres

Avantages
- Tenues de coupe élevées et excellente qualité de coupe dans les bois massifs

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

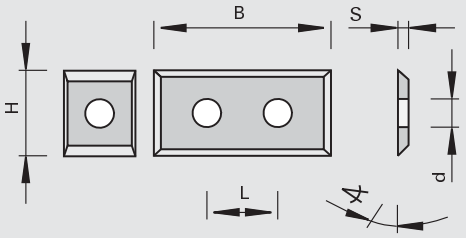
B	H	S	Ø d	◁ de bec	LEUCODUR			Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4,0	55	HL Solid 30			162316
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 03		*	180820
12	12	1.5	4,0	55	HL Board 05		*	003080
12	12	1.5	4,0	45	HL Solid 20 topline		*	176340
17	17	2.0	4,0	55	HL Board 05	Weinig		162581
19	19	2.0	4,0	55	HL Board 05			162582
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

150513 / 150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, dépouillées en bout

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 02 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
17,5	7.0	1.5			55	HL Board 05	184257
29,5	7.0	1.5	3,3	14	55	HL Board 05	184258
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
29,5	9.0	1.5	4,0	14	55	HL Board 03	180807
29,5	9.0	1.5	4,0	14	55	HL Board 05	180821
39,5	9.0	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	180815
49,5	9.0	1.5	4,0	26	55	HL Board 03	180808
49,5	9.0	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	180806
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

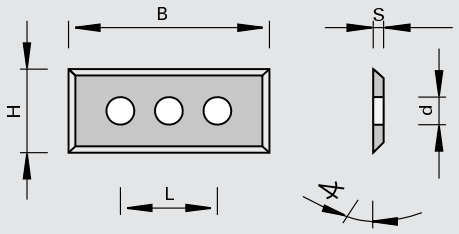
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
9	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	167256
10	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	165914
19,5	12	1.5	4,0		55	HL Board 05	183777
29,5	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 02	181160
29,5	12	1.5	4,0	14	55	HL Board 05	180825
39,5	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	171149
49,5	12	1.5	4,0	26	55	HL Board 05	180826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150516 / 150513

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, dépouillées en bout - 3 trous

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Board 03 pour les les dérivés du bois et matières plastiques

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

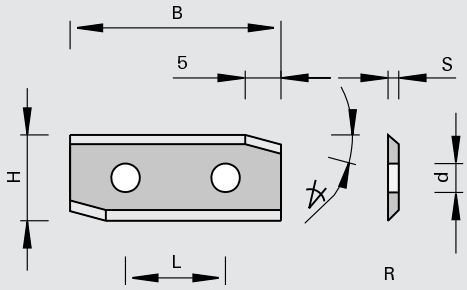
B	H	S	Ø d	L	∢ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
50	9.0	1.5	3,7	37	55	HL Board 03	181982
50	12	1.7	4,0	37	55	HL Board 06	179994
50	12	1.7	4,0	37	55	HL Board 03	182456
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes avec chanfrein - HOLZ-HER

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Machines HOLZ-HER
- Pour l´application dans porte-outils à dresser les alaises

Exécution
- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

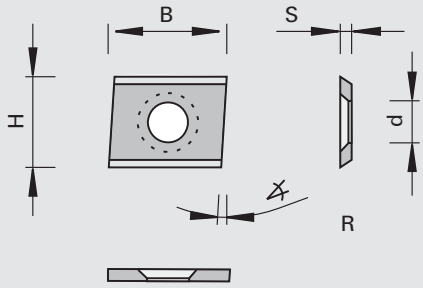
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	L	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	29,5	12	1.5	4,0	14	160118	160618
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

150516

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées en bout - Brandt, Ott

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Brandt, Ott
- Brandt: destiné à être utilisé dans des porte-outils à dresser, des porte-outils prismatique, ainsi que comme racleur.
- Ott: destiné à être utilisé comme racleur

Exécution

- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

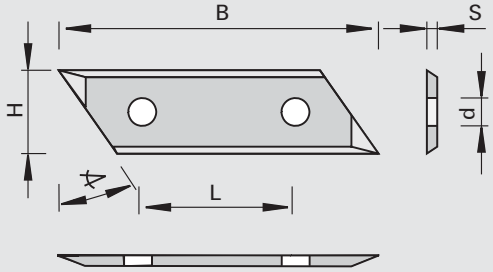
B	H	S	Ø d	◁ de dépouille 1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	14.3	2.5	6,3	6	186195	186196
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées en bout pour porte-outils à épointer

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- pour l´application dans porte-outils à épointer

Exécution

- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

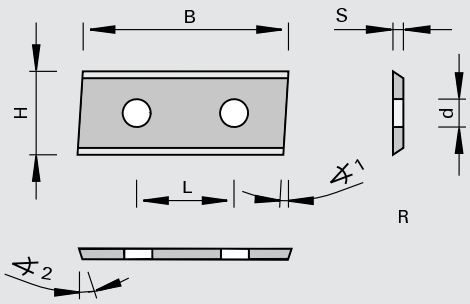
B	H	S	Ø d	L	◁	Ident-No.
40	12	1.5	4,0	25,1	15	185369
50	12	1.5	4,0	26	35	185140
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées et dépouillées en bout

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à dresser et porte-outils prismatiques

Exécution

- Angle de bec 55 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

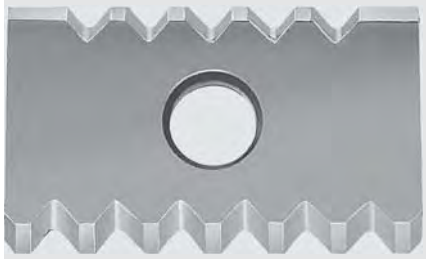
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	∢ de dé-pouille 1	∢ de dépouille 2	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
19,5	12	1.5	4,0		3.5	10	160626	160625
29,5	12	1.5	4,0	14	5		003119	003118
49,2	12	1.5	4,0	26	5		003121	003120
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]		

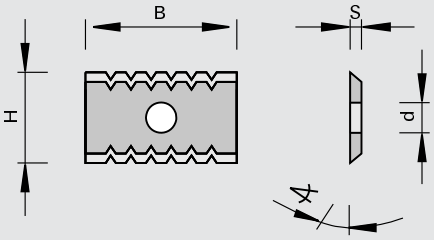
150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes - avec brise copeaux

Produit



Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans déchiqueteurs

Exécution

- Brise-copeaux pour décompo-ser la coupe
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

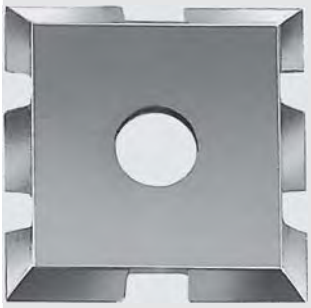
- Conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	∢ de bec	Ident-No.
20	12	1.5	4,0	55	055905 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

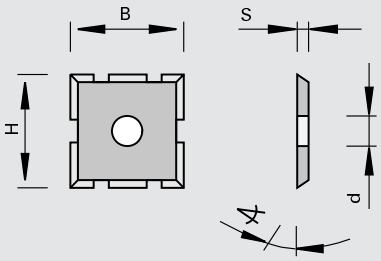
150517

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes - avec brise copeaux

Produit



Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- Brise-copeaux pour décomposer la coupe
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

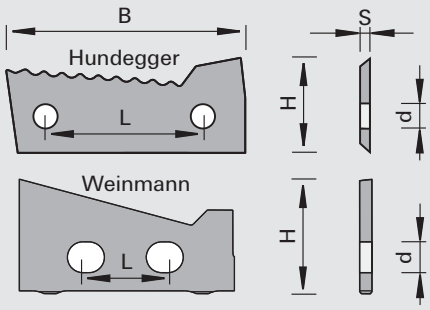
B	H	S	Ø d	◁ de bec	Ident-No.
15	15	2.0	4,0	55	167873
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	

151557

Plaquette profil HW queue d'aronde

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour porte-outils à queue d'aronde, Sté Hundegger, Weinmann
- Tronçonnage

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 20 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement voir tableau

B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	Profil		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [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
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[p.]		

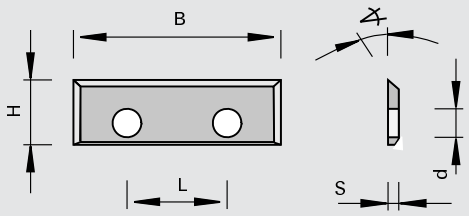
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec			VP	Ident-No.
34,9	18.6	2.0	5,0	13,8	55	sans stries	Weinmann	3	185363
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[p.]	

150523 / 150525

Plaquettes interchangeables HW à 1 coupe, dépouillées en bout

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour les les dérivés du bois et matières plastiques
- HW HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

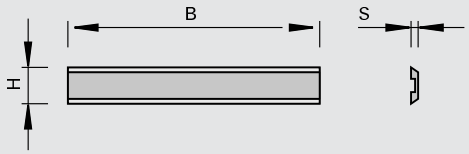
B	H	S	Ø d	L	◁ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
16	7.0	1.5	3,4	7,0	55	HL Board 03	180262
23	7.0	1.5	3,4	14	55	HL Board 05	182697
28	7.0	1.5	3,4	14	55	HL Board 03	180260
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150515

Plaquettes réversibles HW à 2 coupes - Leitz

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils Leitz

Exécution

- Matériau de coupe : HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

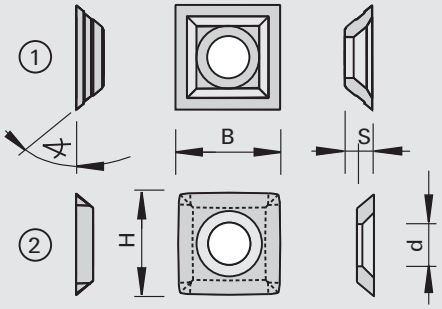
B	H	S	Ident-No.
14,7	8.0	1.5	181504
19,7	8.0	1.5	181505
30	8.0	1.5	181506
35	8.0	1.5	181507
40	8.0	1.5	181508
50	8.0	1.5	181509
60	8.0	1.5	181510
80	8.0	1.5	181511 s
[mm]	[mm]	[mm]	

150516 / 150518 / 151557

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes et trous fraisés - Hundegger

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Hundegger
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HW HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Board 05 pour bois durs et tendres
- HL Board 30 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement par 10 pièces
- Attention! Les réf. 186667 + 186668 ne peuvent être montées ensemble sur le même porte-outils Danger de balourd!

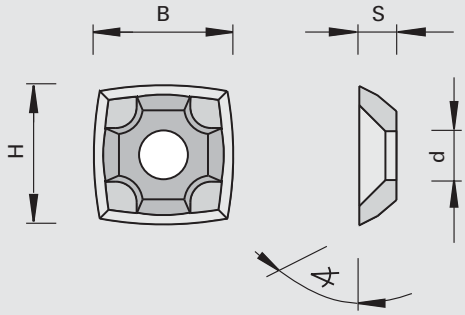
Type	B	H	S	Ø d	◁ de bec			LEUCODUR	Ident-No.
1	20,6	20.6	5.5	7,3	50	pour porte-outils surfCut, bombé (R=172 mm)	Hundegger	HL Solid 30	186667
1	21	21	5.5	7,3	50	Avec rainure	Hundegger	HL Solid 30	186668
2	11,95	11.95	1.5	4,0	55	Bombé (R=70 mm)	Hundegger	HL Board 06	186448
2	13,8	13.8	2.5	6,2	60	Bombé (R=180 mm)		HL Solid 20	184942
2	15	15	2.5	6,2	50	Bombé (R=170 mm)	Hundegger	HL Solid 20	185367
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

151559

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes et trous fraisés - EWD, Linck

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines EWD, Linck
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 60 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement par 10 pièces

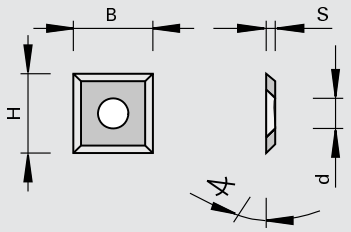
B	H	S	Ø d	◁ de bec		LEUCODUR	Ident-No.
21	21	5.5	7,3	63	pour Ø D=402 mm	HL Solid 60	186111
21	21	5.5	7,3	63	pour Ø D=360 mm	HL Solid 60	186110
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150517 / 150518 / 150553 / 150555 / 150557 / 150558 / 150757

Plaquettes réversibles HW à 4 coupes et trous fraisés

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag, Fischer Brugg, IMA, Weinig, Lestro, HOLZ-HER
- destiné à être utilisé comme racleur sur des plaqueuses de chant Homag FA20 + FA21
- Pour l´application dans porte-outils à affleurer les chants
- Pour l´application dans porte-outils hélicoidales
- Pour l´application dans porte-outils

Exécution

- topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)

Avantages

Renseignements

- Ident-No. 167777 pour agrégat d'incisage sur scie à panneaux verticale HOLZ-HER
- * Indications de montage
- Conditionnement: par 10 pièces

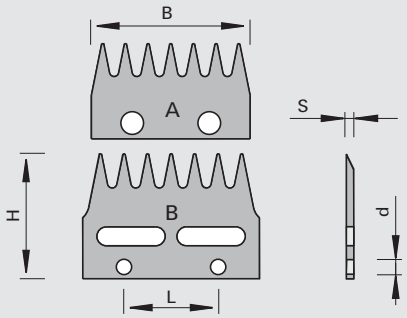
B	H	S	Ø d	∢ de bec	LEUCODUR		Ident-No.
10,5	10.5	1.5	4,0	55	HL Solid 20	Lestro	176719
13,6	13.6	2.0	6,3	45	HL Solid 30	Fischer Brugg	163829
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 30		163701
14	14	1.2	8,6	60	HL Solid 30	HOLZ-HER	167777
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 20 topline		176341
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 30	Weinig	003079
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 05		180954
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 03		180646
14,3	14.3	2.5	6,3	45	HL Solid 20	IMA	183828
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	Homag (FA20 + FA21)	170248
15	15	2.5	6,2	50	HL Solid 20	Porte-outil à chanfreiner	181243
15	15	2.5	6,2	60	HL Solid 20	Weinig	185276 s
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 20	de forme bombée (R=50 mm pour Porte-outils spiral)	180454
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 20	de forme bombée (R=115 mm)	185950 s
15	15	2.5	6,4	60	HL Solid 20	de forme bombée (R=150 mm)	185274
15	15	2.5	6,4	50	HL Solid 20	Bombé (R=190 mm pour outils Weinig Powerlock Dual Ø D=125 mm 541/542)	185865
20	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	Homag	168509
22	22	2.0	6,5	60	HL Solid 20	Weinig	185277
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151586

Racleurs de copeaux HW - IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines IMA

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

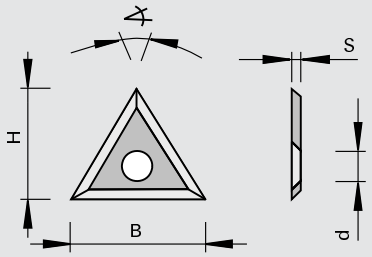
B	H	S	Ø d	L	Type	VP	Ident-No.	
70	42	2.0	10	34	A	10	185872	s
75	53	2.0	6,5	40	B	10	185873	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

150557

Traceurs triangulaires HW à 3 coupes

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils Leitz

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

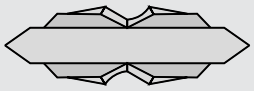
B	H	S	Ø d	◁ de coin	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22	19.05	2.0	6,5	60	HL Solid 20	10	180779
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[p.]	

150557

Traceurs réversibles HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution
- Coupe rabattante
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages
- Arêtes de coupe sans éclat grâce à la coupe rabattante

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

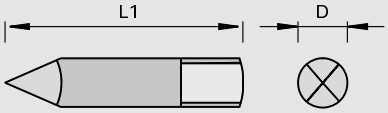
Dimensions	LEUCODUR	VP	Ident-No.
18x5,7x3,5	HL Solid 20	10	181263
[mm]		[p.]	

165512

Pointes de centrage HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Avec méplat de fixation pour vis radiale
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

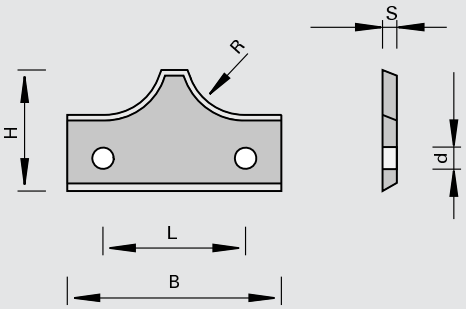
Ø D	L1	Ident-No.
3.0	33.5	162624
[mm]	[mm]	

151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons et angle de pied - Homag, IMA

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

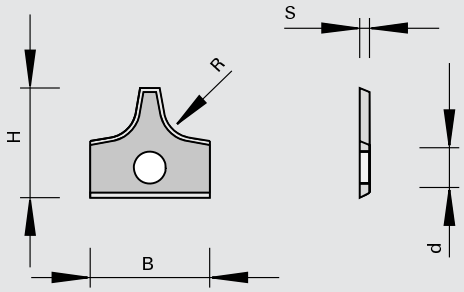
R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No.
2,0	20,5	15	2.0	3,0	12	Homag	163062 s
3,0	20,8	15	2.0	3,0	12	Homag	163063
5,0	30	17	2.0	3,0	20	Homag	163065
4,0	20,8	15	2.0	3,0	12	Homag	163064 s
6,0	30,5	17	2.0	3,0	20	Homag	163066
8,0	30,5	17	2.0	3,0	20	Homag	163068 s
2,0	20,8	14.7	2.0	3,0	12	IMA	164166 s
3,0	20,8	14.7	2.0	3,0	12	IMA	164167 s
4,0	20,8	14.7	2.0	3,0	12	IMA	164168 s
5,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164169 s
6,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164170 s
7,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164171 s
8,0	30,5	16.5	2.0	3,0	20	IMA	164172 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151545 / 151585

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons et angle de pied

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Type A pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants
- Type B pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

R	B	H	S	Ø d	Fuyante	Type		VP	Ident-No.
2,0	12	12	1.5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170340
3,0	12	12	1.5	4,0	5	A	HOLZ-HER	10	170341
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[p.]	

R	B	H	S	Ø d	Fuyante	Type		VP	Ident-No.
2,0	16	15.5	2.0	4,4	10	A	Brandt	10	182087
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[p.]	

R	B	H	S	Ø d	Fuyante	Type		VP	Ident-No.
1,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	186745
1,5	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	176583
2,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163489
2,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	Brandt	10	180153
2,5	16	17.5	2.0	4,4	10	A		10	171178 s
3,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163490
3,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	Brandt	10	180154
4,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163491
5,0	16	17.5	2.0	4,4	10	A	HOLZ-HER, Homag, Ott, IMA, Wilmsmeyer, Brandt	10	163492
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[p.]	

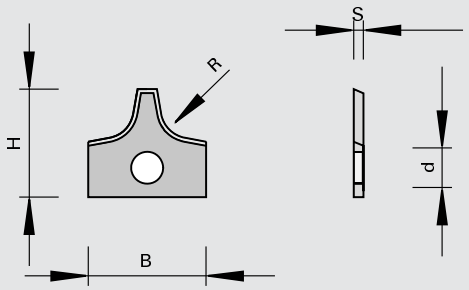
R	B	H	S	Ø d	Fuyante	Type		VP	Ident-No.
2,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173475
2,5	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173476 s
3,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173477
4,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173478 s
5,0	16	17.5	2.0	3,0	10	B	IMA, Wilmsmayer, Torwegge	10	173479
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			[p.]	

151545 / 151585

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

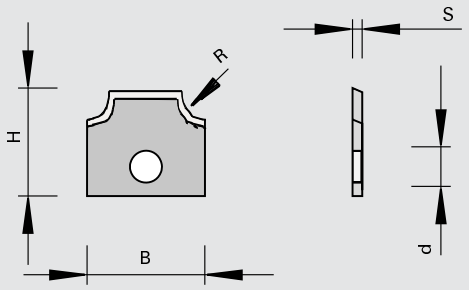
R	B	H	S	Ø d	Fuyante		Ident-No.
2,0	12	13	2.0	5,0	10	Brandt	177033
2,5	12	13	2.0	4,0	10		173707
3,0	12	13	2.0	5,0	10	Brandt	177032
6,0	24	22	2.0	4,4	10	Homag, Ott	170258
8,0	24	22	2.0	4,4	10	Homag, Ott	170260
9,0	24	22	2.0	4,4	10	Homag, Ott	170261 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151586

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 2 rayons - EBM, Hebrock

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants EBM, Hebrock
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

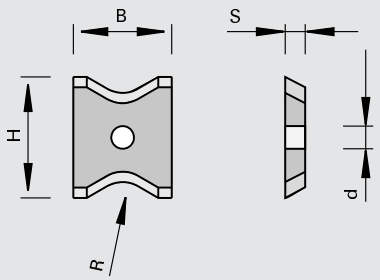
R	B	H	S	Ø d	Fuyante		Ident-No.
2,0	16	13.5	2.0	5,0	5	EBM, Hebrock	180151
3,0	16	13.5	2.0	5,0	5	EBM, Hebrock	180152
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

151555

Plaquettes interchangeables HW à arrondir symétrique à 2 rayons

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d	Fuyante		Ident-No.	
2,0	13	16	2.0	4,0	5		162794	
3,0	13	16	2.0	4,0	5		162795	
4,0	13	16	2.0	4,0	5		162565	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

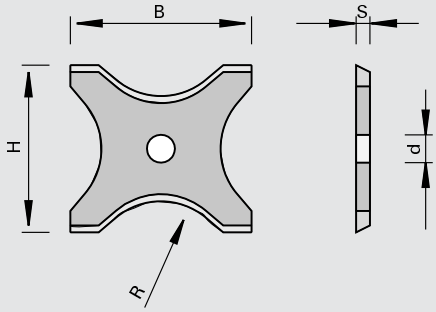
R	B	H	S	Ø d	Fuyante		Ident-No.	
2,0	13	16	2.0	4,0	15	IMA	172713	
3,0	13	16	2.0	4,0	15	IMA	172714	
4,0	13	16	2.0	4,0	15	IMA	172715	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151555

Plaquettes réversibles HW symétriques à arrondir à 2 rayons (forme de papillon)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution
- Angle fuyant 5 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

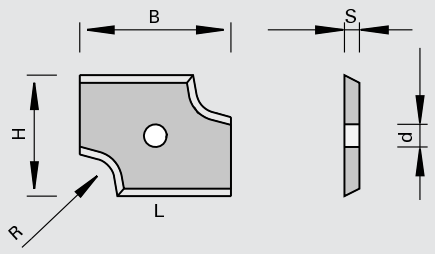
R	B	H	S	Ø d		Ident-No.	
5,0	20	21	2.0	4,0		162566	
6,0	20	21	2.0	4,0		162567	
7,0	20	21	2.0	4,0		162568	s
8,0	20	21	2.0	4,0		162569	
9,0	26	24	2.0	4,0		162796	
10	26	24	2.0	4,0		162570	
11	26	24	2.0	4,0		162571	s
12	26	24	2.0	4,0		162572	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151555

Plaquettes réversibles HW à arrondir à 2 rayons

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

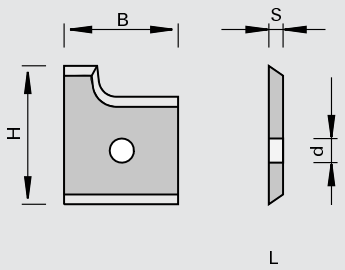
R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
3,0	20	16	2.0	3,0		168355	168356
2,0	30	14	2.0	4,0	Reich	177136 s	177135 s
2,5	30	14	2.0	4,0	Reich	177138 s	177137 s
3,0	30	14	2.0	4,0	Reich	177140 s	177139 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545 / 151546

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon et angle de pied

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 et HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

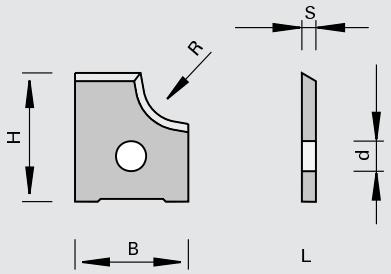
R	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	172142	172141
2,5	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	171224	171223
3,0	12	14.5	2.0	4,0	HL Board 05	172144	172143
2,0	14,5	14.5	2.0	5,0	HL Board 06	185377	185376
2,5	14,5	14.5	2.0	5,0	HL Board 06	181657	181658
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545 / 151546

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 et HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

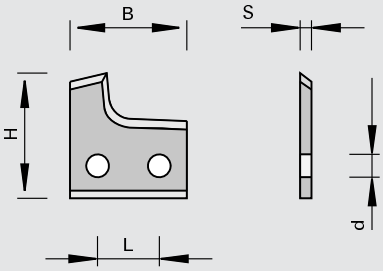
R	B	H	S	Ø d	Fuyante		LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	15	2.0	4,0	10		HL Board 06	177034	177038
1,5	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177605	177606
2,0	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177607	177608
2,5	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177609 s	177610 s
3,0	12	17	2.0	5,0	13	Homag	HL Board 06	177611	177612
2,0	12	18	2.0	4,0	11		HL Board 05		172725 s
3,0	12	18	2.0	4,0	11		HL Board 05		172726 s
1,0	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	180722	180721
1,5	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	181954	181953
2,0	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	181956	181955
2,5	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	180728 s	180727 s
3,0	13	15	2.0	4,0	10		HL Board 05	181957	181958
4,0	14	17	2.0	4,0	10		HL Board 06	177036 s	177040 s
2,0	15	14.5	2.0	4,0	15		HL Board 05	177317	177318
2,5	15	14.5	2.0	4,0	15		HL Board 05	177319	177320
3,0	15	14.5	2.0	4,0	15		HL Board 05	177321	177322
5,0	15	17	2.0	4,0	10		HL Board 05	177037	177041
3,0	15	18.4	2.0	4,0	5		HL Board 06	168272 s	168279 s
4,0	15	18.4	2.0	4,0	5		HL Board 06	168273 s	168280 s
5,0	15	18.4	2.0	4,0	5		HL Board 06	168274 s	168281 s
6,0	15	21.6	2.0	4,0	5		HL Board 06	168286 s	168293 s
8,0	15	21.6	2.0	4,0	5		HL Board 06	168288 s	168295 s
2,0	16,1	14	2.0	4,0	15		HL Board 06	178219	178218
3,0	16,1	14	2.0	4,0	15		HL Board 06	178221	178220
2,0	19,6	15.2	2.0	4,0	15		HL Board 06	173817	173816
3,0	19,6	15.2	2.0	4,0	15		HL Board 05	173393	173392
9,0	20	25.8	2.0	4,0	5		HL Board 06	168301 s	168310 s
10	20	25.8	2.0	4,0	5		HL Board 06	168302 s	168311 s
12	20	25.8	2.0	4,0	5		HL Board 06	168304 s	168313
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]				

151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon et angle de pied - IMA

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Machine IMA
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir

Exécution
- Angle fuyant 5 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

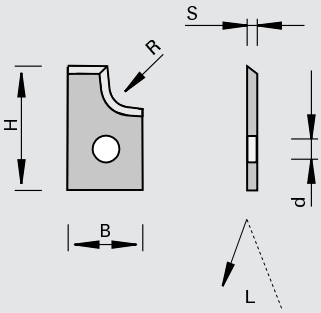
R	B	H	S	Ø d	L		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
9,0	21,8	19.5	2.0	3,0	12	IMA	164173 s	164174 s
10	21,8	19.5	2.0	3,0	12	IMA	164175 s	164176 s
11	21,8	19.5	2.0	3,0	12	IMA	164177 s	164178 s
12	21,8	19.5	2.0	3,0	12	IMA	164179 s	164180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

151545

Plaquettes interchangeables HW à arrondir à 1 rayon - IMA

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Machines IMA
- Pour l´application dans porte-outils à arrondir

Exécution
- Angle fuyant 15 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

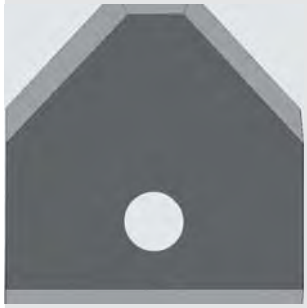
Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2,0	12	18	2.0	5,0		180174	180173
3,0	12	18	2.0	5,0		180176	180175
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

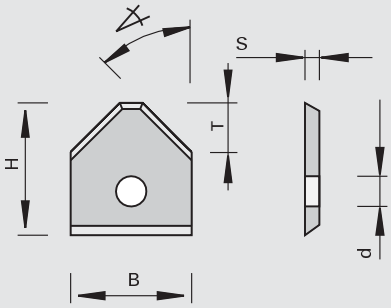
151545

Plaquettes interchangeables HW à chanfreiner à 2 coupes

Produit



Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à arrondir les chants

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Ident-No. 180792 pour Modula
- Conditionnement: par 10 pièces

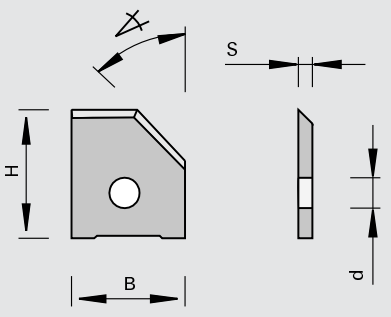
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	T	Ident-No.
45	12	12	1.5	4,0	4,2	171190
45	12	12	1.5	4,0	5,5	180792
45	16	17.5	2.0	3,0	5,9	169292
45	16	17.5	2.0	4,3	6,4	170329
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

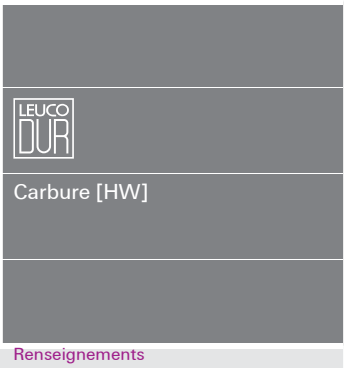
151586

Plaquettes interchangeables HW à chanfreiner à 1 coupe

Produit

Schéma





Carbure [HW]

Machine / Application

- Centres d'usinage Homag (BAZ)
- Pour l´application dans porte-outils à chanfreiner

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

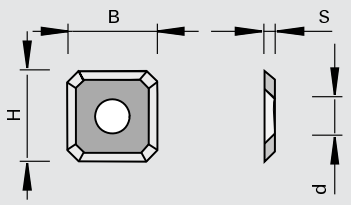
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
5	12	16	2.0	5,0	HL Board 06	10	179174	179173
15	11,7	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177042	177045
30	13,5	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177043	177046
45	12,2	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177822	177823
45	15	16	2.0	4,0	HL Board 06	10	177044 s	177047 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

151519

Plaquettes réversibles profilées HW pour les matériaux composites en aluminium - HOLZ-HER, 90 degrés

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines de mise à format verticales HOLZ-HER
- destiné à être utilisé sur des porte-outils Folding de 90°, n° d'identification 182616 pour l'usinage de matériaux composites en aluminium

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

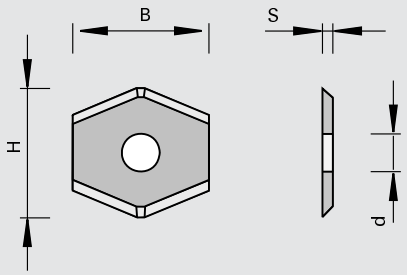
B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
14 [mm]	14 [mm]	2.0 [mm]	6,4 [mm]	90 [°]	182079

151516

Plaquettes réversibles profilées HW pour les matériaux composites en aluminium - HOLZ-HER, 135 degrés

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines de mise à format verticales HOLZ-HER
- destiné à être utilisé sur des porte-outils Folding de 135°, n° d'identification 703144 pour l'usinage de matériaux composites en aluminium

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

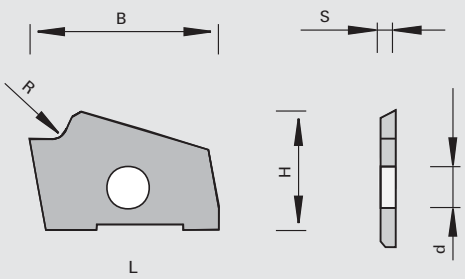
B	H	S	Ø d	◁	Ident-No.
20 [mm]	18 [mm]	2.0 [mm]	5,7 [mm]	135 [°]	182080 s

151586

Plaquettes interchangeables profilées HW à arrondir - Brandt

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt à partir de 2005
- Pour l´utilisation sur porte-outils à arrondir avec optimisation des copeaux

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

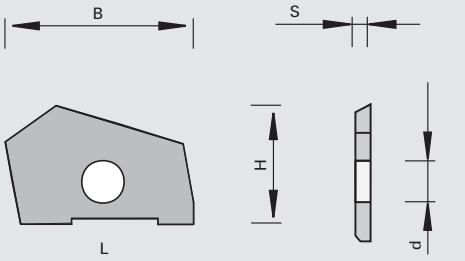
R	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	22,32	14	2.0	5,0	185238	185239
1,5	22,32	14	2.0	5,0	183068 s	183067 s
2,0	22,32	14	2.0	5,0	182332	182331
2,5	22,32	14	2.0	5,0	182368 s	182367 s
3,0	22,32	14	2.0	5,0	182334	182333
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151586

Plaquettes réversibles à chanfreiner et profiler HW - Brandt

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Brandt à partir de 2005
- Pour l´utilisation sur porte-outils à arrondir avec optimisation des copeaux

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

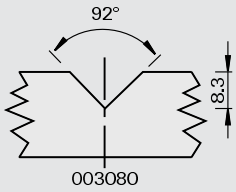
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
45	22,32	14	2.0	5,0	182667	182666
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

150515 / 151545

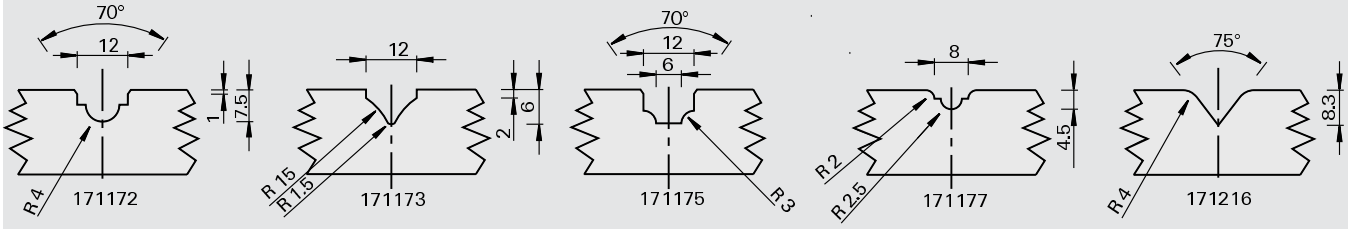
Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils à rainure décorative

Produit

Schéma



Carbure [HW]



Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à rainure décorative

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

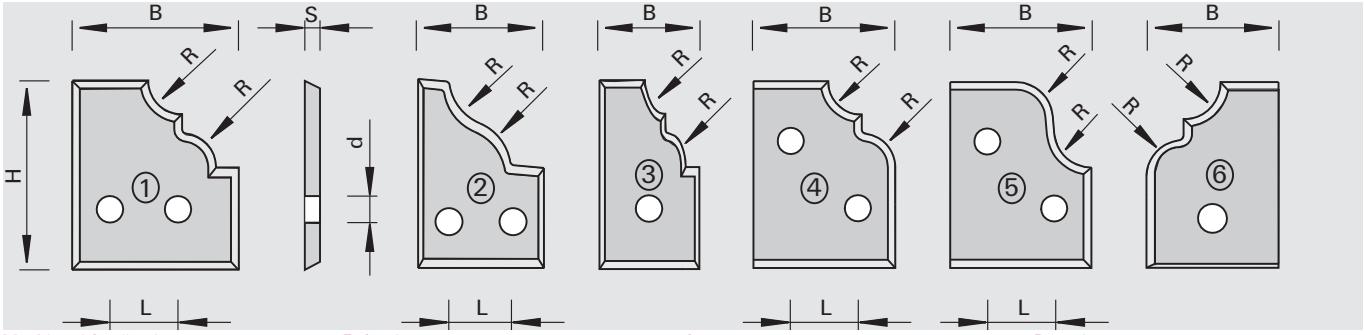
B	H	S	Ø d	Ident-No.
12	12	1.5	4,0	003080
12	12	1.5	4,0	171177
11	12	1.5	4,0	171175
11	12	1.5	4,0	171172
12	12	1.5	4,0	171216
11	12	1.5	4,0	171173
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151547

Plaquettes interchangeables profil HW pour porte-outils profil et contre-profil modulable et porte-outils plate-bandes

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Type 1, 2, 3 pour l´application dans porte-outils profil et contre-profil modulables
- Type 4, 5, 6 pour l´application dans porte-outils plate-bandes

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

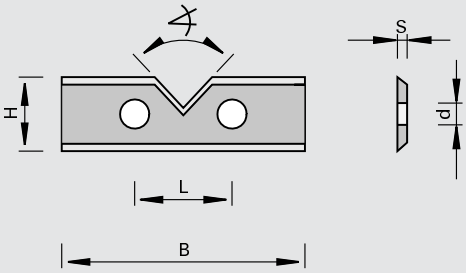
R	B	H	S	Ø d	L	Type	Ident-No.
4,5	19,3	24.5	2.0	3,5	11,2	1	165912 s
6,5	16,3	24.5	2.0	3,5	8,3	2	166127 s
7,0	13,3	24.5	2.0	3,5		3	167469 #
4,5	19	25	2.0	3,5	9,0	4	165930 s
5,0	19	25	2.0	3,5	9,0	5	165932 s
4,5	16	22.5	2.0	4,0		6	168883 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

151547

Plaquettes interchangeables de bouvetage d´angle HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage d'angle

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

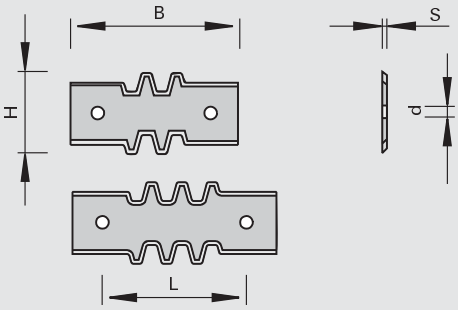
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
86	39,5	12	1.5	4,0	26	165916
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151555 / 151557

Plaquettes réversibles de bouvetage HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage individuel

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

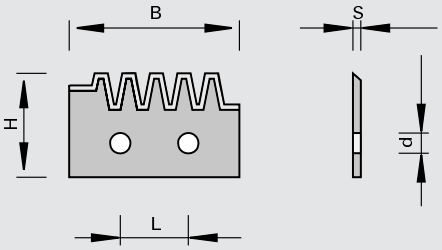
B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
50	21.6	2.0	4,0	26	165911
60	21.6	2.0	4,0	32	165909 s
50	23	2.0	4,0	26	180431
60	23	2.0	4,0	36	180432
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

151597

Set de plaquettes interchangeables de bouvetage HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils de bouvetage extensibles

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

- Grande précision de profil pour un résultat de bouvetage optimal

Renseignements

- Le set se compose de 4 pièces Ident-No. 167977, 4 pièces Ident-No. 167976
- Ident-No. 167976, 167977 conditionnement: par 10 pièces

B	H	S	Ø d	L	Ident-No.
42	20	2.0	4,0	26	168240 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Accessoires	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes interchangeables de bouvetage HW	43,5	20	2.0	151547	10	167976 s
Plaquettes interchangeables de bouvetage HW	42	20	2.0	151547	10	167977 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

132891

Supports de plaquette - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma

Carbure [HW]

Machine / Application
- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour plaquettes interchangeables droites ou chanfrein LEUCODUR

Exécution
- Pour montage des plaquettes interchangeables LEUCODUR 14 x 14 mm et 14,3 x14,3 mm

Avantages

Renseignements

	Ident-No.
Pour porte-outils rotor d'ébauche (plaquette 14x14x2) dessus	182082 o
Pour porte-outils rotor finition (plaquette 14x14x2) dessous	182083 o
Pour porte-outils rotor d'ébauche (plaquette 14,3x14,3x2,5) dessus	182084 o
Pour porte-outils rotor finition (plaquette 14,3x14,3x2,5) dessous	182085 o

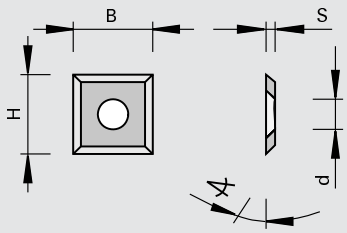
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x9 T20 D=Ø9,3	995125	10	827277
	[mm]		[p.]	

150517 / 150553 / 150555 / 150558

Plaquettes profil réversibles HW à 4 coupes - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour l´application dans supports de plaquette pour surfacer

Exécution
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres
- HL Solid 30 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement: par 10 pièces

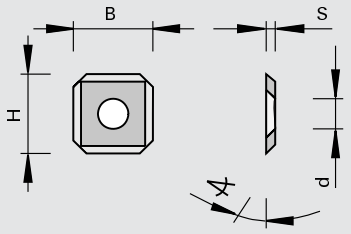
B	H	S	Ø d	∢ de bec	LEUCODUR	Ident-No.
14	14	2.0	6,3	60	HL Solid 30	003079
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 05	180954
14	14	2.0	6,3	60	HL Board 03	180646
14,3	14.3	2.5	6,3	55	HL Solid 20	170248
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		

150557

Plaquettes profil réversibles HW à 4 coupes et chanfrein - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour l´application dans supports de plaquette pour surfacer

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

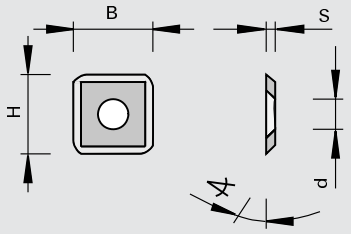
B	H	S	Ø d	∢ de bec	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	180933	180932
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	181144	181143
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

150557

Plaquettes profil réversibles HW à arrondir à 4 coupes - Ledinek Rotoles

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines à raboter Ledink Rotoles
- Pour l´application dans supports de plaquette pour surfacer

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

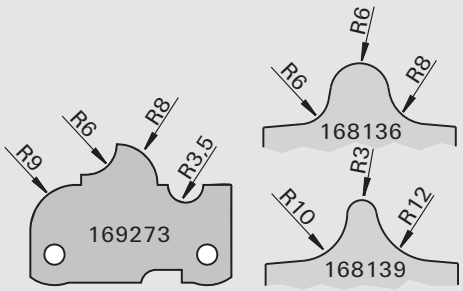
B	H	S	Ø d	∢ de bec	LEUCODUR	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
14	14	2.0	6,4	60	HL Solid 20	182442	182441
14,3	14.3	2.5	6,4	55	HL Solid 20	182444	182443
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			

151526

Plaquettes interchangeables SuperProfiler HW «Multi-Profil»

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Toupies
- Pour l´application dans porte-outils SuperProfiler 167897 et 167894

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour bois durs et tendres

Avantages

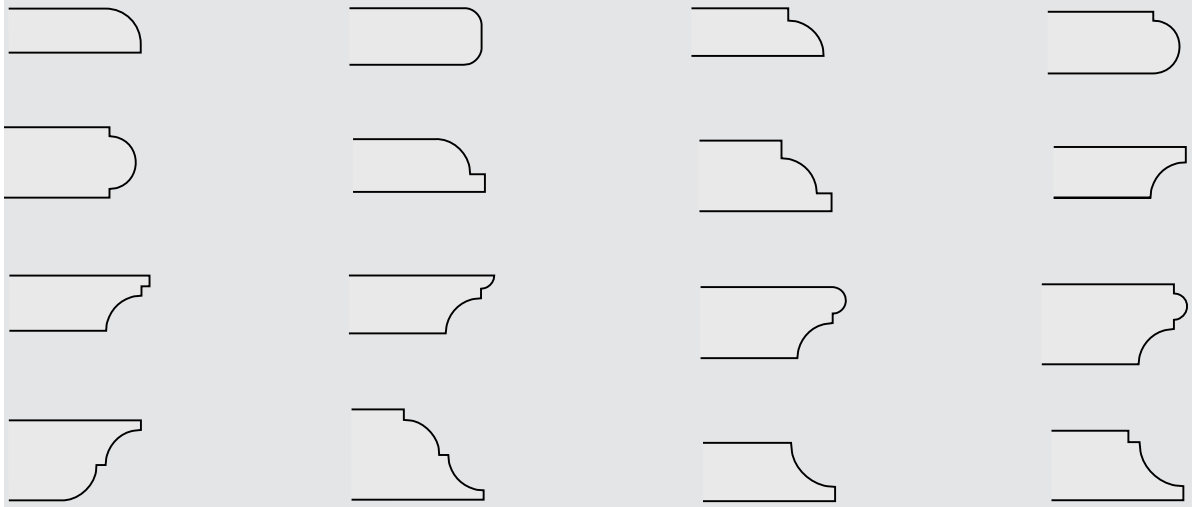
Renseignements

- Pour la réalisation de différents profils en une ou plusieur opérations d'usinage
- Exemples de profils voir annexe technique

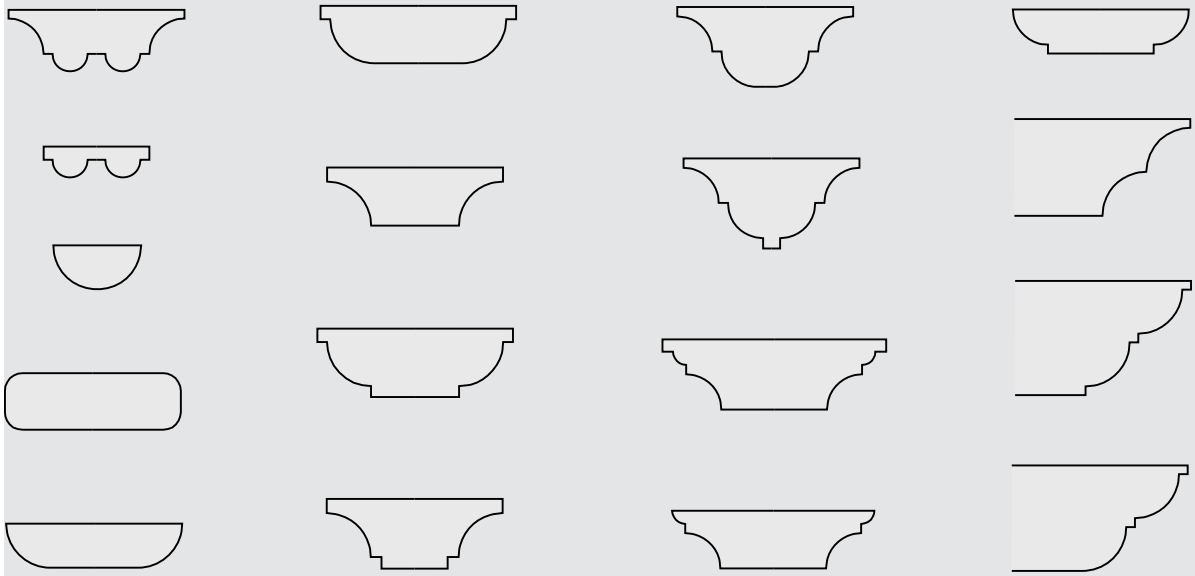
B	VP	Ident-No.	
40	10	169273	s
39,5	10	168136	s
39,5	10	168139	s
[mm]	[p.]		

SuperProfiler «Multi-Profil»

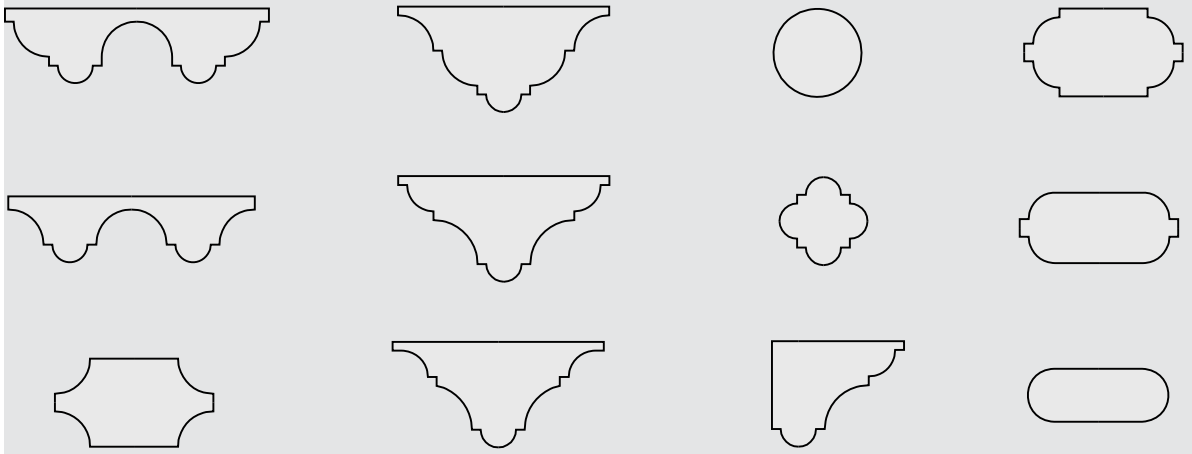
1 opération d´usinage



2 opérations d´usinage



Plusieurs opérations d´usinage

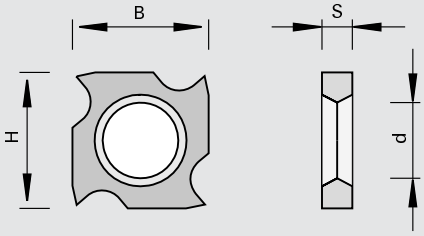


150508

Couteaux réversibles à rainer à 4 coupes - porte-outils à rainer

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à rainer

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Ident-No. 163699 pour largeur de rainure 4 mm
- Ident-No. 165906 pour largeur de rainure 5 mm
- Ident-No. 169250 pour largeur de rainure > 7 mm
- Conditionnement: par 10 pièces

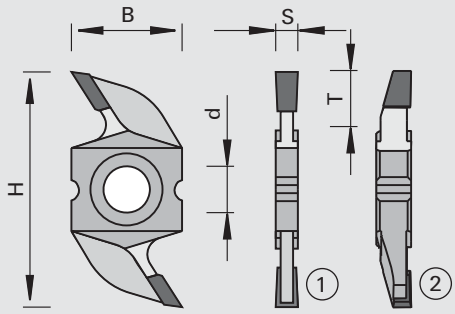
B	H	S	Ø d	Ident-No.
18	18	1.95	10	163699
18	18	2.5	10	165906
18	18	3.7	10	169250
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

150508/150509

Couteaux réversibles à rainer à 2 coupes et rainure de positionnement

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des rainures

Exécution

- Alésage fraisé à 90 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

- Très grande précision par un positionnement radial
- Manipulation plus aisée

Renseignements

- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à arrondir voir chapitre pièces de rechange

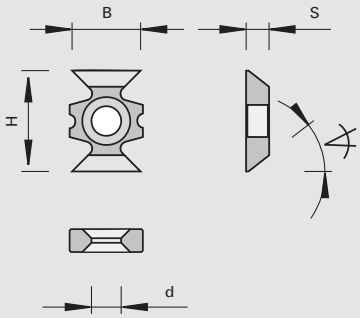
B	H	S	Ø d	Tmax	LEUCODUR		VP	Ident-No.	
13	36	3.5	7,4	10	HL Solid 30	Sans positionnement radial	5	165968	
16	34	3.2	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183663	
16	34	3.5	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183664	s
16	34	4.0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183665	
16	34	5.0	6,7	8,0	HL Solid 30		5	183666	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]		

150577

Couteaux réversibles HW à chanfreiner à 4 coupes et rainure de positionnement

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des chanfreins

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

- Très grande précision par un positionnement radial
- Manipulation plus aisée

Renseignements

- Utilisation à gauche et à droite
- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à chanfreiner voir chapitre «Pièces de rechange»
- Conditionnement: par 10 pièces

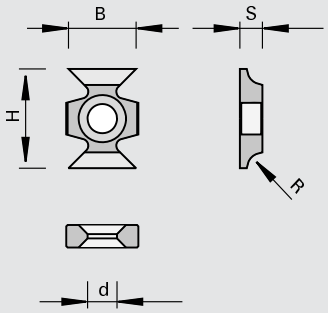
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	Ident-No.
45	16	22	5.0	6,5	183668
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

150577

Couteaux HW à arrondir à 4 coupes

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des arrondis

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Utilisation à gauche et à droite
- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à arrondir voir chapitre pièces de rechange
- Conditionnement: par 10 pièces

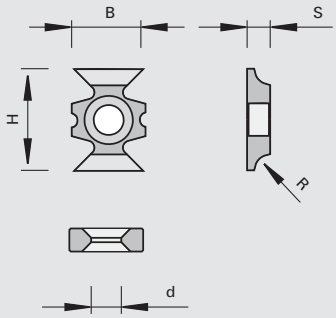
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5.0	6,5	176417 o
2,0	16	22	5.0	6,5	176418 o
2,5	16	22	5.0	6,5	176419 o
3,0	16	22	5.0	6,5	176420 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

150577

Couteaux HW à arrondir à 4 coupes et rainure de positionnement

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils pour le fraisage des arrondis

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

- Très grande précision par un positionnement radial
- Possibilité d'intervertir les rayons
- Manipulation plus aisée

Renseignements

- Utilisation à gauche et à droite
- Bagues intercalaires pour régler les couteaux à arrondir voir chapitre pièces de rechange
- Conditionnement: par 10 pièces

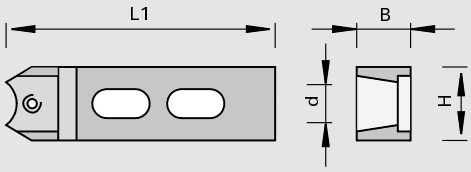
R	B	H	S	Ø d	Ident-No.
1,5	16	22	5.0	6,5	183669
2,0	16	22	5.0	6,5	183670 s
2,5	16	22	5.0	6,5	183671 s
3,0	16	22	5.0	6,5	183672
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

132891

Corps de couteaux racleurs - Homag, Reich, IMA

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, Reich
- Pour montage des plaquettes réversibles à chanfreiner et à arrondir LEUCODUR

Exécution

Avantages

Renseignements

	B	H	Ø d	L1		Ident-No.
pour R <= 5	15	16	6,5	131	Homag, Reich	169252
pour R <= 5	22	14	6,5	118	Homag	179463 s
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

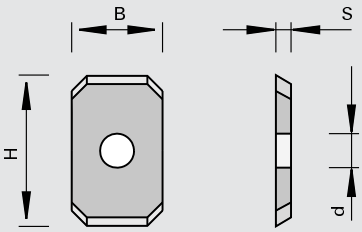
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x5,9 T15	995195	10	167966
Tournevis	T15	985730	1	163161
Tournevis	T15x80	985730	1	171188
	[mm]		[p.]	

151555

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et chanfrein - Homag, IMA, Reich

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA, Reich
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Angle de chanfrein 45 degrés
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

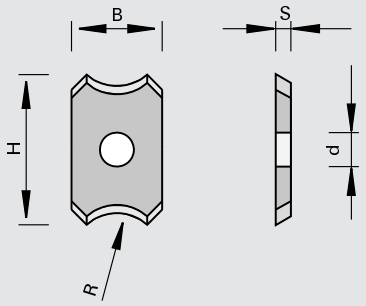
B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
12	20	2.0	4,0	2	171180
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151555

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - Homag, HOLZ-HER, Brandt

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag PN10, Homag PN20 (à 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Brandt Ambition - 1110 F (KDF110) / 1120 FC (KDF120C)
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- angle fuyant 6 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois et matières plastiques

Avantages

Renseignements

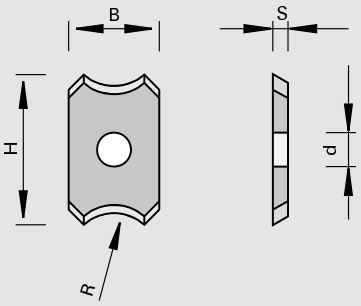
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	171401
1,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169253
1,3	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	185454
1,5	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169254
2,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169255
2,5	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169256
3,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	2	169257
4,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	6	169259 s
5,0	12	20	2.0	4,0	Homag, HOLZ-HER	6	169261 s
1,2	12	20	2.0	4,0	Brandt	6	186102 s
2,0	12	20	2.0	4,0	Brandt	6	186103 s
3,0	12	20	2.0	4,0	Brandt	2	186104
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

151755

Plaquettes réversibles pour racleurs à 2 coupes et rayon - Homag, HOLZ-HER, Reich pour effet grand brillant dans (le PP/PVC/ABS)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag PN10, Homag PN20 (à 31.12.2015), HOLZ-HER 1927/1929, Reich
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Angle fuyant 6 degrés
- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois et matières plastiques

Avantages

- Pas de liseré blanc
- Évite la reprise de finition
- Pour l'obtention d'un effet grand brillant

Renseignements

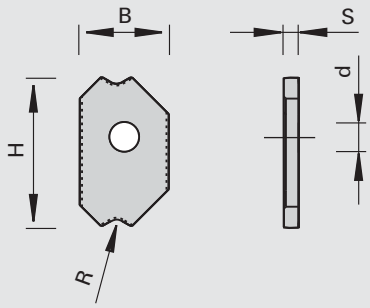
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2.0	4,0	2	186433
1,3	12	20	2.0	4,0	2	186434
1,5	12	20	2.0	4,0	2	181234
2,0	12	20	2.0	4,0	2	181235
3,0	12	20	2.0	4,0	2	181237
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151545

Couteaux racleurs à 2 arêtes de coupe et rayon - Homag (perçage décalé)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag Flexblade PN21

Exécution

- Profil asymétrique et perçage décalé
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

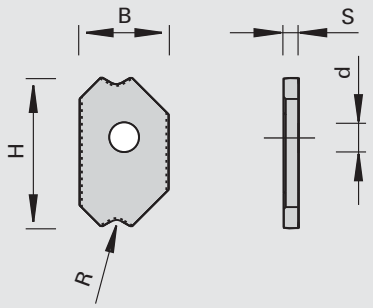
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2.0	4,0	2	185378
1,5	12	20	2.0	4,0	2	185379
2,0	12	20	2.0	4,0	2	185380
2,5	12	20	2.0	4,0	6	185850 s
3,0	12	20	2.0	4,0	6	185851 s
4,0	12	20	2.0	4,0	6	185852 s
5,0	12	20	2.0	4,0	6	185853 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151545

Couteaux racleurs à 2 arêtes de coupe et rayon - Homag (perçage décalé, perçage décalé, éliminant «l'effet liseré blanc»)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag Flexblade PN21

Exécution

- Profil asymétrique et perçage décalé
- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

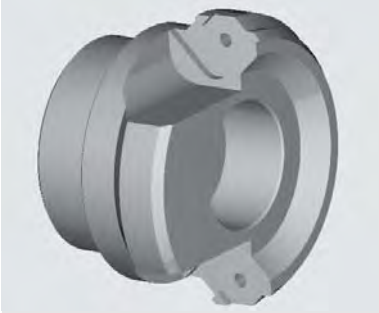
Renseignements

R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,0	12	20	2.0	4,0	10	185854 s
1,5	12	20	2.0	4,0	10	185855 s
2,0	12	20	2.0	4,0	10	185856 s
2,5	12	20	2.0	4,0	10	185857 s
3,0	12	20	2.0	4,0	10	185858 s
4,0	12	20	2.0	4,0	10	185859 s
5,0	12	20	2.0	4,0	10	185860 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

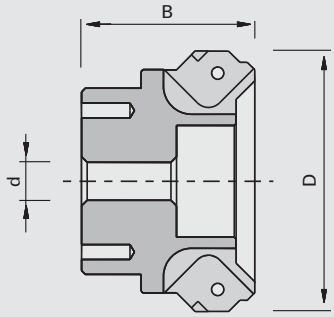
132891

Support de racleur pour 1 pièces, HOLZ-HER, Aggregat ZK501

Produit



Schéma



Acier allié

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER - Aggrégat ZK501
- Pour le montage racleurs à rayon ou à chanfreiner

Exécution

- Support de racleur pour 1 pièces, sans plaquette
- Utilisable par-dessus ou dessous
- Brunit

Avantages

Renseignements

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No.
70	46,5	M12	2	185718
[mm]	[mm]	[mm]		

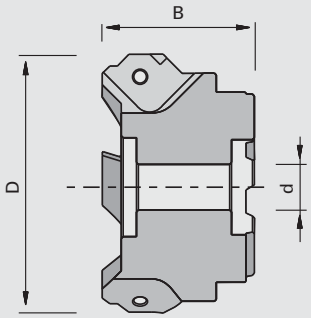
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x10,5 T15	995195	10	179475
	[mm]		[p.]	

132891

Support de racleur pour 5 pièces, HOLZ-HER, Aggregat ZK701

Produit

Schéma



Acier allié

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-HER - Aggrégat ZK701
- Pour le montage jusqu´à 5 racleurs à rayon ou à chanfreiner

Exécution
- Support de racleur (Revolver) pour 5 pièces, sans plaquette
- Brunit

Avantages
- Pour le montage jusqu'à 5 racleurs différentes
- Tout à fait adapté à la production à l'unité, sans difficulté de réglage
- Augmentation de la productivité

Renseignements
- Rotation gauche pour montage par dessous et rotation droite pour montage par dessus

Ø D	B	Ø d	Z	Ident-No. inférieur	Ident-No. haut
70	40	12	5	185716	185717
[mm]	[mm]	[mm]			

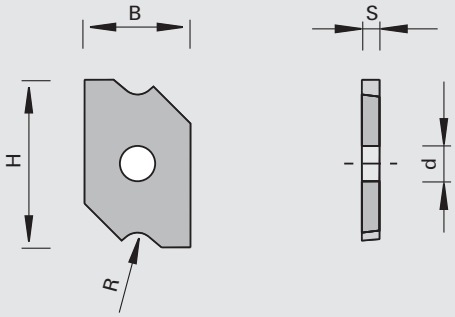
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête ronde	M4x10,5 T15	995195	10	179475
Couronne dentée	Ø50x9xØ20	997300	1	185719
	[mm]		[p.]	

151586

Plaquette racleur HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK501 / ZK701 (anti-liseré blanc)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Plaqueuses de chants HOLZ-EHR Agrégat ZK501/ZK701
- Pour le montage sur support de racleur (Revolver)

Exécution
- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages
- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements
- Rotation gauche pour montage par dessous et rotation droite pour montage par dessus

R	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1,0	12	19	2.0	6	185720 s	185721 s
1,3	12	19	2.0	6	185722 s	185723 s
2,0	12	19	2.0	2	185724	185725
3,0	12	19	2.0	6	185726 s	185727 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

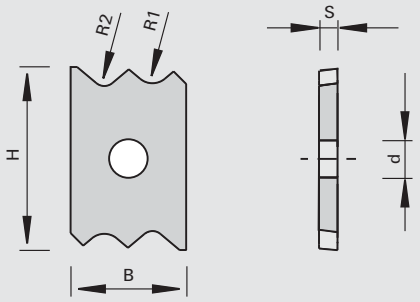
∢ chanfrein	B	H	S	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
10	12	19	2.0	6	185728 s	185729 s
45	12	19	2.0	6	185730 s	185731 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

151555

Multi Plaquettes réversibles pour racleurs HW - HOLZ-HER, Aggregat ZK502

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER Aggregat ZK502
- Pour une utilisation dans des supports de racleurs
- Pour l'usinage ultérieur de chants d'alaises standard comme PP / PVC / ABS

Exécution

- 2 combinaisons de rayons différentes dans un seul racleur
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Insertion par le haut pour sens de rotation à droite
- Insertion par le bas pour sens de rotation à gauche

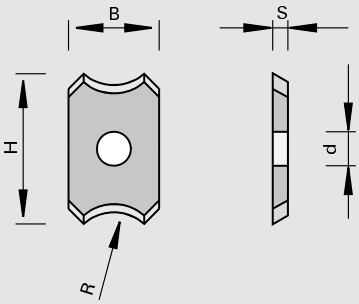
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
2.0	1.3	12	19	2.0	4,0	2	186887	186788
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

151555

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Angle fuyant 15 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

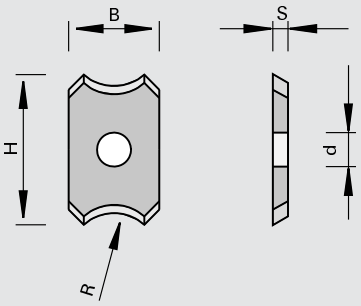
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.	
0,8	12	20	2.0	4,0	6	184788	s
1,0	12	20	2.0	4,0	2	178856	
1,3	12	20	2.0	4,0	6	184791	s
1,5	12	20	2.0	4,0	2	185179	
2,0	12	20	2.0	4,0	2	178957	
2,5	12	20	2.0	4,0	6	184794	s
3,0	12	20	2.0	4,0	2	178857	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

151755

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA (éliminant «l'effet liseré blanc»)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Angle fuyant 15 degrés
- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements

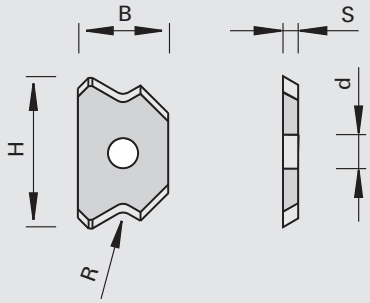
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	6	184789 s
1,0	12	20	2.0	4,0	6	184790 s
1,3	12	20	2.0	4,0	6	184792 s
1,5	12	20	2.0	4,0	6	184793 s
2,0	12	20	2.0	4,0	2	181236
2,5	12	20	2.0	4,0	6	184795 s
3,0	12	20	2.0	4,0	2	181238
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151586

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA (asymétrique)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Profil asymétrique
- Angle fuyant 15 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

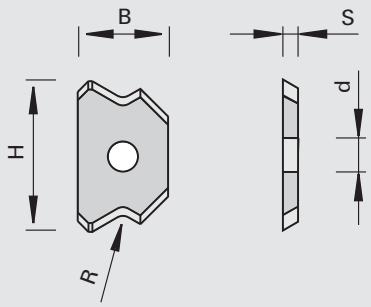
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	6	184796 s
1,0	12	20	2.0	4,0	6	184798 s
1,3	12	20	2.0	4,0	6	184800 s
1,5	12	20	2.0	4,0	2	184802
2,0	12	20	2.0	4,0	2	184804
2,5	12	20	2.0	4,0	6	184807 s
3,0	12	20	2.0	4,0	2	184809
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151755

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - IMA (asymétrique, éliminant «l'effet liseré blanc» pour effet grand brillant dans le PP/PVC/ABS)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants IMA
- Pour l´application dans corps de couteaux racleurs

Exécution

- Profil asymétrique
- Angle fuyant 15 degrés
- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Pas de liseré blanc
- Évite la reprise de finition
- Pour l'obtention d'un effet grand brillant

Renseignements

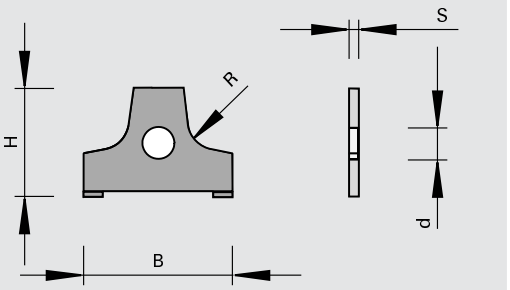
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
0,8	12	20	2.0	4,0	6	184797 s
1,0	12	20	2.0	4,0	6	184799 s
1,3	12	20	2.0	4,0	6	184801 s
1,5	12	20	2.0	4,0	2	184803
2,0	12	20	2.0	4,0	2	184806
2,5	12	20	2.0	4,0	6	184808 s
3,0	12	20	2.0	4,0	6	184810 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151586 / 151786

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes et rayon - centre d'usinage

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat d'affleurage Nr. 1-056-11-0621

Exécution

- Angle fuyant 6 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- Revêtement topcoat
- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition

Renseignements

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,5	20	11.5	2.0	5,0		2	180025
2,0	20	11.5	2.0	5,0		2	180020
2,5	20	11.5	2.0	5,0		2	180021
3,0	20	11.5	2.0	5,0		2	180022
4,0	20	11.5	2.0	5,0		6	185295 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,5	20	11.5	2.0	5,0	topcoat	2	185386
2,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat	2	185387
2,5	20	11.5	2.0	5,0	topcoat	6	185388 s
3,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat	6	185389 s
4,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat	2	185390
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

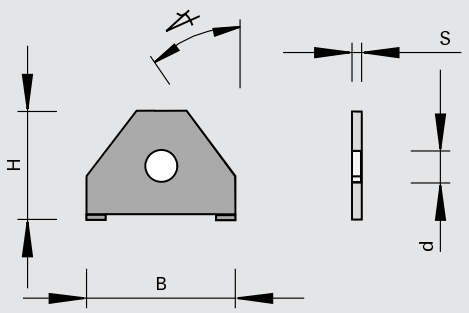
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No.
1,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + anti liseré blanc	6	185159 s
1,5	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + anti liseré blanc	6	185160 s
2,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + anti liseré blanc	6	185161 s
2,5	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + anti liseré blanc	6	185162 s
3,0	20	11.5	2.0	5,0	topcoat + anti liseré blanc	6	185163 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

151586

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 2 coupes et chanfrein (pour joints de colle) - centres d´usinage

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat d'affleurage Nr. 1-056-11-0621

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

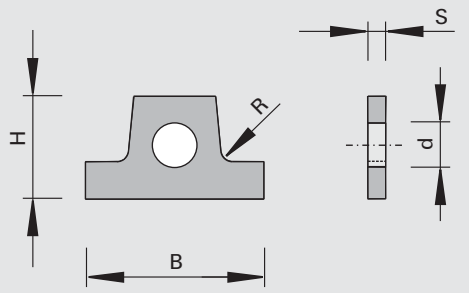
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
3	20	11.5	2.0	5,0	10	180023 s
15	20	11.5	2.0	5,0	10	180210 s
30	20	11.5	2.0	5,0	10	180211 s
45	20	11.5	2.0	5,0	10	185296 s
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151586

Brise-Copeaux HW pour plaquettes de rechange pour racleurs

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat d'affleurage Nr. 1-056-11-0621

Exécution

- Angle fuyant 6 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

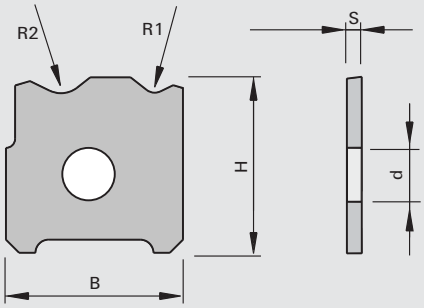
R	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
1,3	20	11.5	2.0	5,0	10	180024 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151586

Multi Plaquettes réversibles pour racleurs HW - Homag (Brandt)

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag (Brandt)
- Pour une utilisation dans des supports de racleurs
- Pour l'usinage ultérieur de chants d'alaises standard comme PP / PVC / ABS

Exécution

- 2 combinaisons de rayons différentes dans un seul racleur
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Insertion par le haut pour sens de rotation à droite
- Insertion par le bas pour sens de rotation à gauche

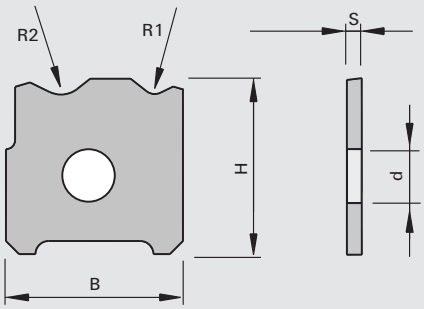
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186451	186450
1.3	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	6	186457 s	186456 s
1.3	3.0	13,5	13.38	2.0	4,0	2	186453	186452
1.5	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	6	186455 s	186454 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

151786

Multi Plaquettes réversibles pour racleurs HW - éliminant «l'effet liseré blanc» pour effet grand brillant dans le PP/PVC/ABS - Homag (Brandt)

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag (Brandt)
- Pour une utilisation dans des supports de racleurs
- Pour l'usinage ultérieur de chants d'alaises standard comme PP / PVC / ABS

Exécution

- 2 combinaisons de rayons différentes dans un seul racleur
- Arête de coupe anti liseré blanc
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Pas de liseré blanc
- Pas de travaux de finition nécessaires
- Pour l'obtention d'un effet fortement brillant

Renseignements

- Insertion par le haut pour sens de rotation à droite
- Insertion par le bas pour sens de rotation à gauche

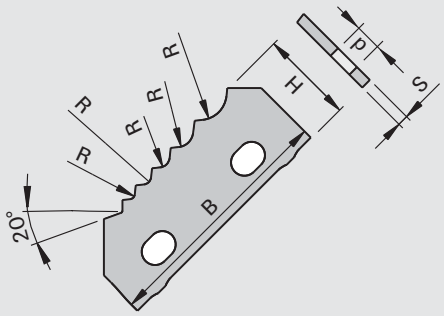
R1	R2	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1.0	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	10	186459 s	186458 s
1.3	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	10	186465 s	186464 s
1.3	3.0	13,5	13.38	2.0	4,0	10	186461 s	186460 s
1.5	2.0	13,5	13.38	2.0	4,0	10	186463 s	186462 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

151586

Multi Plaquettes réversibles pour racleurs HW

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat de fraisage Type MN 20

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

- Ident-No. [G] adapté pour gauche en bas ou droite en haut
- Ident-No. [D] adapté pour gauche en haut ou droite en bas

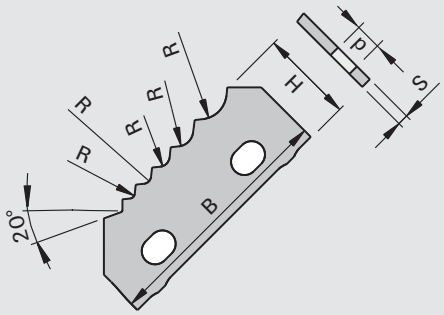
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
20°; 1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2.0	5,0	Profil : 6 fois	1	180755	180754
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17.23	2.0	5,0	Profil : 7 fois	1	186681	186680
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

151786

Multi Plaquettes réversibles pour racleurs HW - éliminant «l'effet liseré blanc» pour effet grand brillant dans le PP/PVC/ABS

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat de fraisage Type MN 20

Exécution

- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Finition sans liseré blanc, même dans le PP
- Évite la reprise de finition
- Pour l'obtention d'un effet grand brillant

Renseignements

- Ident-No. [G] adapté pour gauche en bas ou droite en haut
- Ident-No. [D] adapté pour gauche en haut ou droite en bas

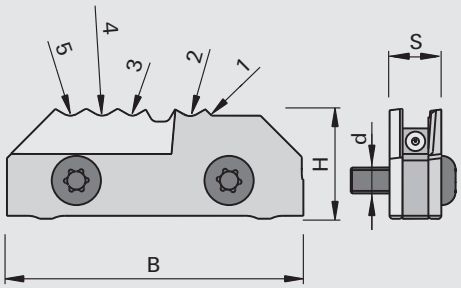
R	B	H	S	Ø d		VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 1,5; 2; 3; 5	45,8	17.98	2.0	5,0	Profil : 6 fois	1	181239	181240
1; 1,5; 2; 2,5; 3	45,8	17.02	2.0	5,0	Profil : 6 fois	1	184670	184669
45°; 20°; 1; 1,3; 1,5; 2; 3	45,8	17.23	2.0	5,0	Profil : 7 fois	1	186683	186682
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

151786

TwinBlade Couteau racleur HW - anti liseré blanc - Homag

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag avec agrégat de fraisage Type PN 21

Exécution

- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)

Avantages

- Pas de liseré blanc
- Évite la reprise de finition
- Possibilité de chant grand brillant dans l'acryl

Renseignements

- Position 1 + 2 TwinBlade
- Position 3 - 5 finition brillante

R	B	H	S	Ø d		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
1; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185322 o	185323 o
45°; 1,6; 1; 1,6; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185324 o	185325 o
1; 2; 1; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185326 o	185327 o
1,5; 2; 45°; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185328 o	185329 o
1,5; 2; 1; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185331 o	185330 o
1; 1,5; 1; 1,5; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185332 o	185333 o
45°; 2; 1,5; 2; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185334 o	185335 o
1; 2; 20°; 2; 2,5	45,8	17	8.0	5,0	topline	185336 o	185337 o
1,3; 2; 1; 1,3; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185338 o	185339 o
1; 2; 20°; 1; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185340 o	185341 o
2; 2; 45°; 20°; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185342 o	185343 o
1,3; 2; 20°; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185344 o	185345 o
1,3; 3; 1,3; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185346 o	185347 o
1; 1,5; 1; 1,2; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185348 o	185349 o
1,5; 2,2; 1,5; 2; 3	45,8	17	8.0	5,0	topline	185350 o	185351 o
1; 1,5; 20°; 1,2; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185352 o	185353 o
45°; 1,6; 2; 1,6; 2	45,8	17	8.0	5,0	topline	185354 o	185779 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

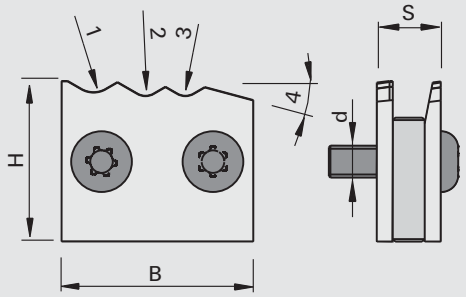
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Joints	1,78x1,02 NBR872	955510	1	185004
Vis à tête bombée	M4x14 T15	995115	1	185005
	[mm]		[p.]	

151786

TwinBlade Couteau racleur HW - anti liseré blanc - IMA

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines IMA

Exécution

- Géométrie de coupe éliminant «l'effet liseré blanc»
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour matières plastiques
- topline (face d'attaque polie et affûtage micro-fin de la dépouille)

Avantages

- Pas de liseré blanc
- Évite la reprise de finition
- Possibilité de chant grand brillant dans l'acryl

Renseignements

R	B	H	S	Ø d			Ident-No.	
3; 2; 2; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80327522	s
3; 2; 2; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80327255	s
2; 1,5; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80327183	s
2; 1,5; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80327184	s
2; 1,2; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80328447	s
2; 1,2; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80328448	s
2; 1; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80337118	s
2; 1; 1; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80337119	s
1,3; 1; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80342343	s
1,3; 1; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80342344	s
3; 1,5; 1,5; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80343463	s
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80350594	s
3; 2,5; 1,5; 45°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80350593	s
2,5; 1,5; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80355718	s
2,5; 1,5; 30°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80355719	s
2; 1,5; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80357038	s
2; 1,5; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80357039	s
2; 2; 1; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80356483	s
2; 2; 1; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80357389	s
3; 2; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80357926	s
3; 2; 1; 15°	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80357927	s
3; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80360627	s
3; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80360628	s
3; 2; 1,5	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80361148	s
3; 2; 1,5	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80361149	s
0,8; 1,5; 1,2; 1,2	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80365346	s
2,5; 1,5; 1,2; 1,2	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80365348	s
2; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	D	80370785	s
2; 2; 1	24	20.1	8.0	5,0	topline	G	80370786	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

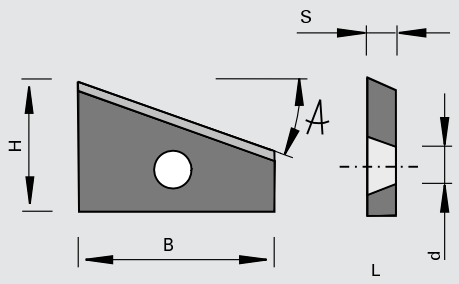
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête bombée	M4x14 T15	995115	1	185005
	[mm]		[p.]	

151547

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 1 coupe et chanfrein

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machine IMA agrégat 181.91 et 0.6126 (BAZ) avec largeur 30 mm, agrégat 08.50 avec largeur 55 mm

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30	22.5	3.0	5,8	2	178859	178858
15	55	25	3.0	5,8	2	178861	178860
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

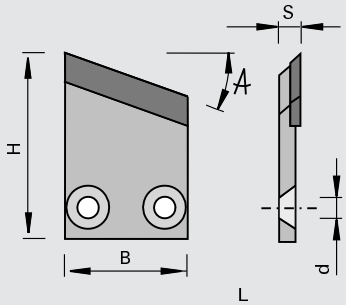
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée - avec Torx intérieur	M5x10 T20	995125	10	171236
	[mm]		[p.]	

151547

Racleurs pour chants collés HW - Agrégats HOMAG FA10, FA11, FA12

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Homag Aggrégat FA10, FA11, FA12

Exécution

- Carbure rapporté
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

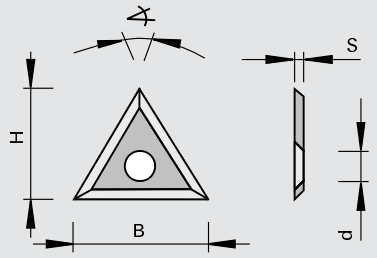
∢ chanfrein	B	H	S	Ø d	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	32	55	4.5	5,8	1	178223	178224
[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]		

150558

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 3 coupes - Biesse

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines Biesse-Polymac

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 pour dérivés du bois, bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

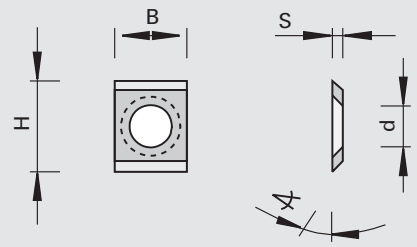
B	H	S	Ø d	◁ de coin	LEUCODUR	VP	Ident-No.
22,9	19.8	2.5	6,4	60	HL Solid 30	2	183685 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[p.]	

150517

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 2 coupes - IMA

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Machines IMA

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 20 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

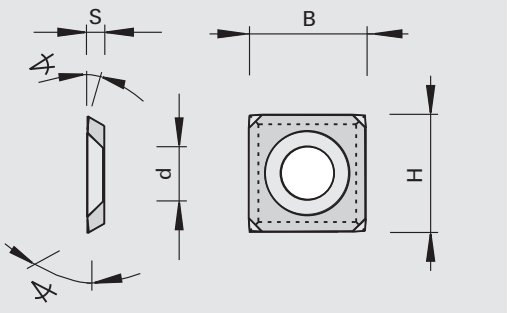
B	H	S	Ø d	VP	Ident-No.
11	14.3	2.5	6,3	2	184350
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

151515

Plaquettes réversibles pour racleurs HW à 4 coupes - HOLZ-HER

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants HOLZ-HER

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

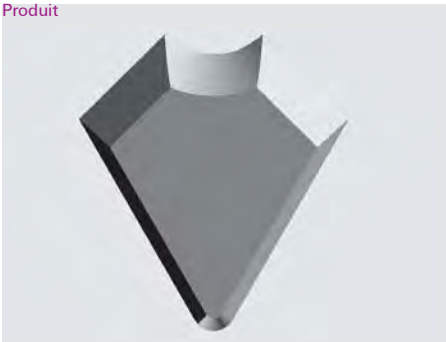
Renseignements

B	H	S	Ø d	◁ de bec	◁	VP	Ident-No.
14	14	2.0	6,4	60	10	10	185180 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[p.]	

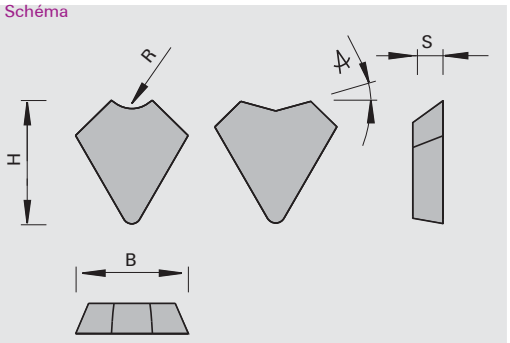
151586

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 1 coupe et rayon ou chanfrein - Ott

Produit



Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Ott

Exécution

- angle fuyant 10 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour matières plastiques

Avantages

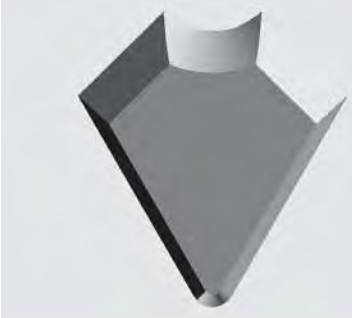
Renseignements

R	◁ chanfrein	B	H	S	VP	Ident-No.
1,0		12,29	13.49	3.3	2	185019
2,0		12,29	13.49	3.3	2	185020
3,0		12,29	13.49	3.3	6	185021 s
4,0		12,31	12.69	3.3	6	185022 s
5,0		12,31	12.4	3.3	6	185023 s
	30	12,83	12.86	3.3	2	185024 #
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

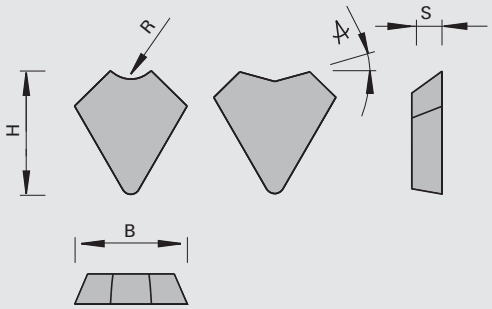
151786

Plaquettes de rechange pour racleurs HW à 1 coupe et rayon ou chanfrein - poli, Ott

Produit



Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Plaqueuses de chants Ott

Exécution

- angle fuyant 10 degrés
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour matières plastiques

Avantages

- Réduction des liserés blancs
- Meilleure évacuation des copeaux

Renseignements

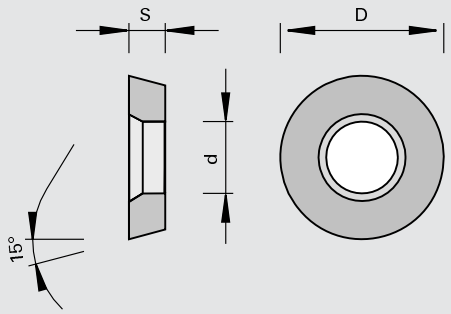
R	◁ chanfrein	B	H	S	VP	Ident-No.
1,0		12,29	13.49	3.3	6	186189 &
2,0		12,29	13.49	3.3	6	186190 &
3,0		12,29	13.49	3.3	6	186191 s
4,0		12,31	12.69	3.3	6	186192 s
5,0		12,31	12.4	3.3	6	186193 s
	30	12,83	12.86	3.3	6	186194 s
[mm]	[°]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

150503

Plaquettes circulaires HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- für den Einsatz in Stirnfräs-Messerköpfen

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour dérivés du bois et matières plastiques

Avantages

- Tenues de coupe extrèmement longues

Renseignements

- Conditionnement: par 10 pièces

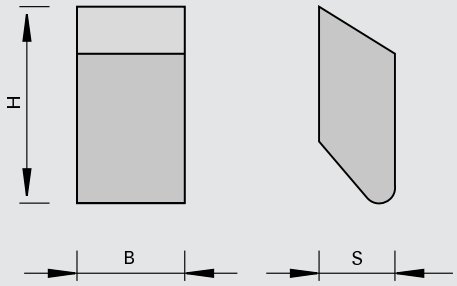
Ø D	S	Ø d	Ident-No.
11	4.0	5,0	173396
[mm]	[mm]	[mm]	

153301

Dents carbure pré-brasées pour lames de scie

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

Exécution

- Pré-brasées
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, MDF, plastiques, panneaux de particules et bois exotiques
- HL Solid 15 pour dérivés du bois et bois durs
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres
- HL Board 25 pour bois durs et tendres

Avantages

- Simple maintenance des lames dans le service après-vente grâce au revêtement de brasure

Renseignements

- Conditionnement: par 500 pièces

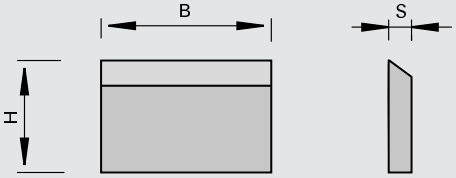
B	H	S	LEUCODUR	Ident-No.
2,7	7.1	2.0	HL Board 06	177493 s
2,8	8.0	2.3	HL Solid 15	177500 s
3,6	8.0	2.3	HL Board 06	177494
4,2	10.5	3.5	HL Solid 15	177501
4,3	10.5	3.0	HL Board 06	177496
4,5	8.0	2.3	HL Board 06	177495
5,0	10.5	3.0	HL Board 06	177497
5,0	10.5	3.5	HL Solid 15	80318077 s
5,4	10.5	3.0	HL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

332121

Couteaux pour raboteuses et dégauchisseuses HS

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter

Exécution

- Matériau de coupe: Acier rapide de grandes performance (HS 18%) pour l'usinage de bois tendres
- Angle de bec 40°

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

B	H	S	VP	Ident-No.
60	30	3.0	2	160593
80	30	3.0	2	160594
100	30	3.0	2	055647
110	30	3.0	2	160595 s
120	30	3.0	2	160596
130	30	3.0	2	006139
150	30	3.0	2	160597
170	30	3.0	2	160598
180	30	3.0	2	160599
210	30	3.0	2	160600
230	30	3.0	2	160601
260	30	3.0	2	006485
310	30	3.0	2	160602
310	35	3.0	2	165310
320	30	3.0	2	160603
320	35	3.0	2	165311 s
330	30	3.0	2	160604 s
330	35	3.0	2	165312
360	30	3.0	2	160605 s
360	35	3.0	2	165313 s
400	30	3.0	2	165307
400	35	3.0	2	165314 s
410	30	3.0	2	006486
410	35	3.0	2	006487
450	30	3.0	2	160606 s
450	35	3.0	2	165315 s
460	30	3.0	2	160607 s
460	35	3.0	2	165316 s
500	30	3.0	2	165308
500	35	3.0	2	165317
510	30	3.0	2	006488
510	35	3.0	2	006489
600	30	3.0	2	165309 s
600	35	3.0	2	165318 s
610	30	3.0	2	006490
610	35	3.0	2	006491
630	30	3.0	2	160608
630	35	3.0	2	165319
635	35	3.0	2	165320 s
640	30	3.0	2	160609
640	35	3.0	2	165321
700	35	3.0	2	165322 s
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

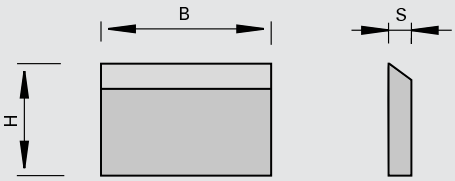
B	H	S	VP	Ident-No.
710	30	3.0	2	160610 s
710	35	3.0	2	165323 s
740	35	3.0	2	165324 s
810	30	3.0	2	160612
810	35	3.0	2	165325
840	30	3.0	2	160613 s
1050	25	3.0	2	185843 s
1050	30	3.0	2	176331
1050	35	3.0	2	176332
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

332121

Couteaux à raboter HS pour Hydro et Jointage

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter hydro

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres
- Angle de bec 30° pour le jointage
- Revêtement topcoat

Avantages

- Excellente concentricité grâce à l´affûtage des couteaux dans le porte-outil à raboter et le jointage subséquent dans la machine

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

B	H	S	VP	Ident-No.
130	30	3.0	2	182759 o
150	30	3.0	2	182760 o
170	30	3.0	2	182761 o
180	30	3.0	2	182762 o
190	30	3.0	2	182763 o
210	30	3.0	2	182764 o
230	30	3.0	2	182765 o
240	30	3.0	2	182766 o
270	30	3.0	2	182767 o
310	30	3.0	2	182768 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

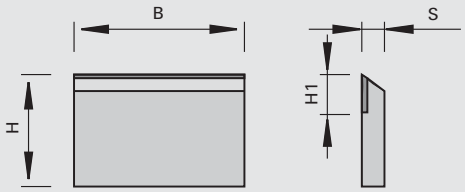
B	H	S		VP	Ident-No.
130	30	3.0	topcoat	10	186007 s
150	30	3.0	topcoat	10	186008 s
170	30	3.0	topcoat	10	186009 s
180	30	3.0	topcoat	10	186010 s
190	30	3.0	topcoat	10	186011 s
210	30	3.0	topcoat	10	186012 s
230	30	3.0	topcoat	10	186013 s
240	30	3.0	topcoat	10	186014 s
270	30	3.0	topcoat	10	186015 s
310	30	3.0	topcoat	10	186016 s
[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

132121

Couteaux pour raboteuses et dégauchisseuses HW

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter

Exécution

- Matériau de coupe: carbure rapporté pour bois durs

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

B	H	S	H1	VP	Ident-No.
60	30	3.0	11	2	160586
80	30	3.0	11	2	006204
100	30	3.0	11	2	006205
110	30	3.0	11	2	165329 o
120	30	3.0	11	2	006206 o
130	30	3.0	11	2	006207
150	30	3.0	11	2	006208
170	30	3.0	11	2	006209
180	30	3.0	11	2	055649
210	30	3.0	11	2	006210 o
230	30	3.0	11	2	160588
240	30	3.0	11	2	182641
260	30	3.0	11	2	160589 o
310	30	3.0	11	2	055648
310	35	3.0	11	2	165338 o
320	30	3.0	11	2	165330 o
320	35	3.0	11	2	165339 o
330	30	3.0	11	2	165331 o
330	35	3.0	11	2	165340 o
360	30	3.0	11	2	165332 o
360	35	3.0	11	2	165341 o
400	35	3.0	11	2	165342 o
410	30	3.0	11	2	006211
410	35	3.0	11	2	165343 o
450	30	3.0	11	2	165333 o
450	35	3.0	11	2	165344 o
460	30	3.0	11	2	165334 o
460	35	3.0	11	2	165345 o
500	35	3.0	11	2	165346 o
510	30	3.0	11	2	006212
510	35	3.0	11	2	165347 o
600	35	3.0	11	2	165348 o
610	30	3.0	11	2	006704 o
610	35	3.0	11	2	165349 o
630	30	3.0	11	2	165335 o
630	35	3.0	11	2	165350 o
635	35	3.0	11	2	165351 o
640	30	3.0	11	2	165336 o
640	35	3.0	11	2	165352 o
700	35	3.0	11	2	165353 o
710	30	3.0	11	2	160590 o
710	35	3.0	11	2	165354 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

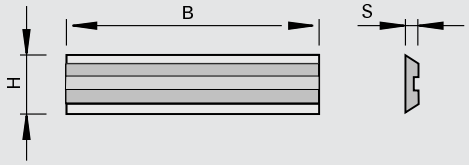
B	H	S	H1	VP	Ident-No.
740	30	3.0	11	2	165337 o
740	35	3.0	11	2	165355 o
810	30	3.0	11	2	160592
810	35	3.0	11	2	165356 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

332121

Couteaux réversibles HS à 2 coupes - Weinig

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Weinig Centrolock pour le rabotage des bois tendres

Exécution

- Matériau de coupe: Acier rapide de grandes performance (HS 18%) pour l'usinage de bois tendres

Avantages

- Excellente qualité de coupe et tenue de coupe élevée

Renseignements

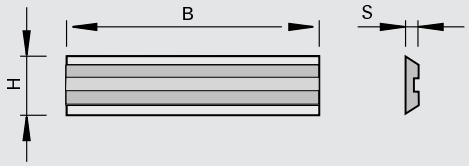
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3.0	2	184334 o
60	16	3.0	2	184335 o
80	16	3.0	2	184336 o
100	16	3.0	2	184337 o
130	16	3.0	2	184338
150	16	3.0	2	184339 o
170	16	3.0	2	184340
180	16	3.0	2	184341 o
190	16	3.0	2	184342 o
210	16	3.0	2	184343 o
230	16	3.0	2	184344 o
240	16	3.0	2	184345
260	16	3.0	2	184346 o
270	16	3.0	2	184347 o
285	16	3.0	2	184331 o
310	16	3.0	2	184348 o
460	16	3.0	2	184349 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

150517

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Weinig

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Weinig Centrolock pour le rabotage des bois durs et MDF

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

- Excellente qualité de coupe et tenue de coupe élevée

Renseignements

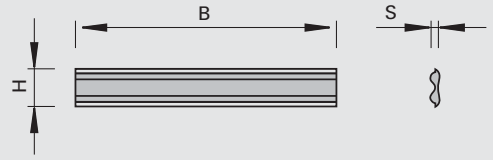
B	H	S	VP	Ident-No.
20	16	3.0	2	181593 o
60	16	3.0	2	181594 o
80	16	3.0	2	181595 o
100	16	3.0	2	181596 o
130	16	3.0	2	181597
150	16	3.0	2	181598 o
170	16	3.0	2	181599
180	16	3.0	2	181600 o
190	16	3.0	2	181601 o
210	16	3.0	2	181602 o
230	16	3.0	2	181603 o
240	16	3.0	2	181604
260	16	3.0	2	181605 o
270	16	3.0	2	181606 o
285	16	3.0	2	186575 o
310	16	3.0	2	181607 o
460	16	3.0	2	181608 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

332751

Couteaux réversibles HS à 2 coupes - Tersa

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Tersa

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour les bois tendres

Avantages

Renseignements

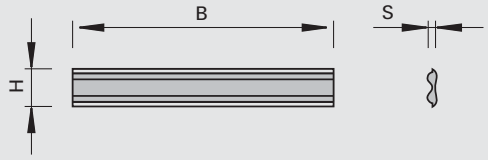
B	H	S	VP	Ident-No.
60	10	2.3	2	175305 o
80	10	2.3	2	175307 o
90	10	2.3	2	175308 o
100	10	2.3	2	175309 o
110	10	2.3	2	175310 o
120	10	2.3	2	175311 o
130	10	2.3	2	175312 o
140	10	2.3	2	175313 o
150	10	2.3	2	175314 o
160	10	2.3	2	175315 o
170	10	2.3	2	175316 o
180	10	2.3	2	175317 o
185	10	2.3	2	175318 o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

132751

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Tersa

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter Tersa

Exécution

- Matériau de coupe: HW pour bois durs et exotiques

Avantages

- Précision optimale jusqu'à B=650 mm usinage monobloc

Renseignements

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

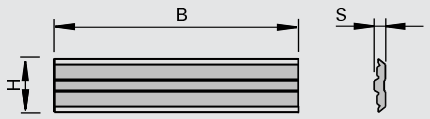
B	H	S	VP	Ident-No.
470	10	2.3	2	175249 o
480	10	2.3	2	175250 o
490	10	2.3	2	175251 o
500	10	2.3	2	175252 o
510	10	2.3	2	175253
520	10	2.3	2	175254 o
530	10	2.3	2	175255 o
540	10	2.3	2	175256 o
550	10	2.3	2	175257 o
560	10	2.3	2	175258 o
570	10	2.3	2	175259 o
580	10	2.3	2	175260 o
590	10	2.3	2	175261 o
600	10	2.3	2	175262 o
610	10	2.3	2	175263 o
620	10	2.3	2	175264 o
630	10	2.3	2	175265 o
635	10	2.3	2	175266 o
640	10	2.3	2	175268 o
650	10	2.3	2	175269 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

332121

Couteaux réversibles HS à 2 coupes - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour le montage sur systèmes de PO à raboter Centrostar, Centrofix et Quickfix pour le rabotage de bois tendres

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres
- Diamètre constant

Avantages

- Haute qualité et longue tenue de coupe de rabotage

Renseignements

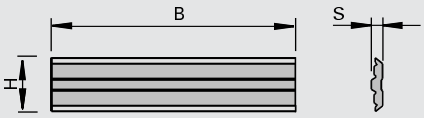
B	H	S	VP	Ident-No.
80	12	2.7	4	182769 o
100	12	2.7	4	182770 o
130	12	2.7	4	182771 o
150	12	2.7	4	182772 o
170	12	2.7	4	182773 o
180	12	2.7	4	182774 o
190	12	2.7	4	182775 o
210	12	2.7	4	182776 o
230	12	2.7	4	182777 o
240	12	2.7	4	182778 o
310	12	2.7	4	182779 o
410	12	2.7	4	182780 o
520	12	2.7	4	182781 o
510	12	2.7	4	182782 o
640	12	2.7	4	182783 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

150517

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Centrostar, Centrofix, Quickfix

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour le montage sur systèmes de PO à raboter Centrostar, Centrofix et Quickfix pour le rabotage de bois durs et MDF

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 20 pour bois durs et exotiques
- Diamètre constant

Avantages

- Haute qualité et longue tenue de coupe de rabotage

Renseignements

- À partir d'une longueur de 630 mm, la largeur peut être composée de plusieurs couteaux

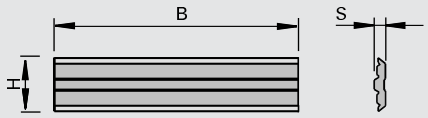
B	H	S	VP	Ident-No.
100	12	2.7	2	182784 o
130	12	2.7	2	182785 o
150	12	2.7	2	182786 o
170	12	2.7	2	182787 o
180	12	2.7	2	182788 o
190	12	2.7	2	182789 o
210	12	2.7	2	182790 o
230	12	2.7	2	182791 o
240	12	2.7	2	182792 o
410	12	2.7	2	182793 o
510	12	2.7	2	182794 o
640	12	2.7	2	182795 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

150613 / 150617

Couteaux réversibles HW à 2 coupes - Versofix

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour le montage sur systèmes de PO à raboter Versofix pour le rabotage de bois durs et MDF

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Board 03 pour les les dérivés du bois
- HL Solid 20 pour bois durs et tendres
- Diamètre constant

Avantages

- Haute qualité et longue tenue de coupe de rabotage

Renseignements

- Possibilité de revêtement topcoat

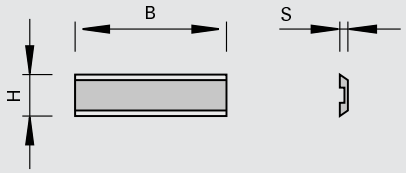
B	H	S	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20	5.5	1.1	HL Board 03	2	186244 s
20	5.5	1.1	HL Solid 20	2	186245 s
20	10	1.5	HL Board 03	2	186246 s
20	10	1.5	HL Solid 20	2	186247 s
30	6.5	1.1	HL Board 03	2	186248 s
30	6.5	1.1	HL Solid 20	2	186249 s
30	10	1.5	HL Board 03	2	186250 s
30	10	1.5	HL Solid 20	2	186251 s
50	6.5	1.1	HL Board 03	2	186252 s
50	6.5	1.1	HL Solid 20	2	186253 s
50	10	1.5	HL Board 03	2	186254 s
50	10	1.5	HL Solid 20	2	186256 s
[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

150535

Mini-plaquettes réversibles HW à 2 coupes

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

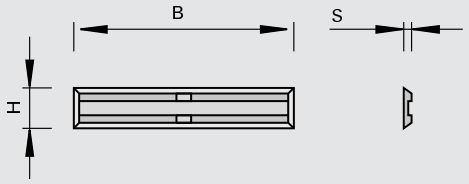
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5.5	1.1	10	162670
20	5.5	1.1	10	160623
40	5.5	1.1	10	160674
50	5.5	1.1	10	163572
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

150535

Mini-plaquettes réversibles HW à 2 coupes, dépouillées en bout

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

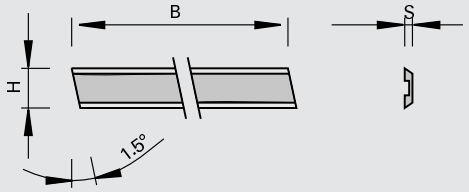
B	H	S	VP	Ident-No.
12	5.5	1.1	10	168696
20	4.1	1.1	10	173480
20	5.5	1.1	10	173481
25	5.5	1.1	10	173793
30	5.5	1.1	10	173482
50	5.5	1.1	10	173483
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

150535

Mini-plaquettes réversibles HW à 2 coupes, chanfreinées en bout

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour l´application dans porte-outils à queue

Exécution

- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

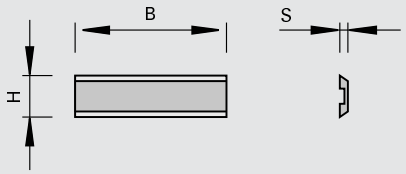
Renseignements

B	H	S	VP	Ident-No.
39,8	5.5	1.1	10	163211 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

Mini-plaquettes réversibles à 2 arêtes de coupe - pour porte-outils à raboter avec serrage centrifuge

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- pour porte-outils à raboter avec serrage centrifuge

Exécution

- Matériau de coupe : HS-TRI ou HW

Avantages

Renseignements

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	HS-TRI	332121	2	70469707 o
	80	HS-TRI	332121	2	70469708 o
	100	HS-TRI	332121	2	70469710 o
	120	HS-TRI	332121	2	70469712 o
	130	HS-TRI	332121	2	70469713 o
	136	HS-TRI	332121	2	70469736 o
	140	HS-TRI	332121	2	70469714 o
	150	HS-TRI	332121	2	70469715 o
	160	HS-TRI	332121	2	70469716 o
	180	HS-TRI	332121	2	70469718 o
	186	HS-TRI	332121	2	70469786 o
	190	HS-TRI	332121	2	70469719 o
	200	HS-TRI	332121	2	70469720 o
	210	HS-TRI	332121	2	70469721 o
	220	HS-TRI	332121	2	70469722 o
	230	HS-TRI	332121	2	70469723 o
	240	HS-TRI	332121	2	70469724 o
	260	HS-TRI	332121	2	70469726 o
	300	HS-TRI	332121	2	70469730 o
	310	HS-TRI	332121	2	70469731 o
	400	HS-TRI	332121	2	70469740 o
	410	HS-TRI	332121	2	70469741 o
	430	HS-TRI	332121	2	70469743 o
	500	HS-TRI	332121	2	70469750 o
	510	HS-TRI	332121	2	70469751 o
	610	HS-TRI	332121	2	70469761 o
	630	HS-TRI	332121	2	70469763 o
	640	HS-TRI	332121	2	70469764 o
	710	HS-TRI	332121	2	70469771 o
	1350	HS-TRI	332121	2	70469798 o
	[mm]			[p.]	

Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	80	HW	132121	2	70469908 o
	100	HW	132121	2	70469910 o
	120	HW	132121	2	70469912 o
	130	HW	132121	2	70469953 o
	140	HW	132121	2	70469914 o
	150	HW	132121	2	70469915 o
	160	HW	132121	2	70469916 o
	180	HW	132121	2	70469918 o
	200	HW	132121	2	70469920 o
	210	HW	132121	2	70469921 o
	220	HW	132121	2	70469922 o
	[mm]			[p.]	

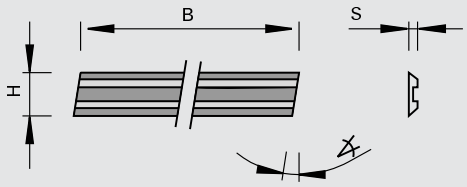
Couteaux réversibles	B	Matériau de coupe	Class-No.	VP	Ident-No.
	230	HW	132121	2	70469923 o
	240	HW	132121	2	70469924 o
	250	HW	132121	2	70469925 o
	260	HW	132121	2	70469926 o
	300	HW	132121	2	70469930 o
	610	HW	132121	2	70469999 o
	[mm]			[p.]	

150549

Plaquettes réversibles HW pour rabots à 2 coupes et chanfreinées en bout

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Rabots électro-portatifs

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 40 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements

- Ident-No. 166381 utilisable uniquement avec les éléments de serrage d'origine ELU
- Conditionnement: par 10 pièces

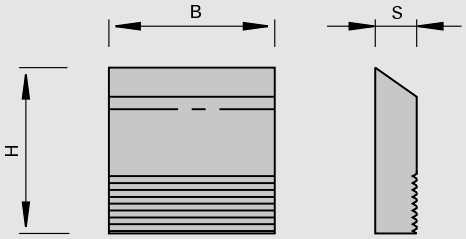
B	H	S	◁ de dépouille 1		VP	Ident-No.
75,5	5.5	1.1	1.5	AEG HTH 75, Bosch 0590, P400, 1590, 1591, Festo REP 75, Haffner FH 222, HOLZ-HER 2223, 2286, 2320, Kress Jet Star 6701, Mafell HU 75, Metabo 6375, Scheer MH 80, MH 75/3, Skil 98 H	10	162439
75,7	5.5	1.2	8	Black&Decker DN 750	10	166079 o
80,5	5.9	1.2	8	ELU MFF 80	10	166381
82	5.5	1.1	3	AEG, Fein, Haffner, Hitachi, Mafell, Makita, Metabo, Bosch, Black&Decker DN712	10	165617
102	5.5	1.1	3	AEG EH 102, HB 750	10	419671 o
[mm]	[mm]	[mm]	[°]		[p.]	

332511

Couteaux à raboter à dos crantés HS

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Possibilité de mise en œuvre sur machine Weinig Powermat jusqu'à 12.000 t/min
- Pour l´application dans porte-outils avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

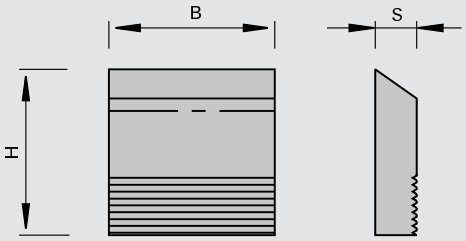
B	H	S	VP	Ident-No.
100	38	5.0	2	182096 s
130	38	5.0	2	182097 s
170	38	5.0	2	182098 s
190	38	5.0	2	182099 s
230	38	5.0	2	182100 s
240	38	5.0	2	182101 s
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

332511

Couteaux à raboter à dos crantés HS - Quicklock

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à raboter hydro avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

B	H	S	VP	Ident-No.
100	30	4.0	2	183354 s
130	30	4.0	2	183355 s
150	30	4.0	2	183356 s
180	30	4.0	2	183357 s
210	30	4.0	2	183358 s
230	30	4.0	2	183359 s
240	30	4.0	2	183360 s
270	30	4.0	2	183361 s
310	30	4.0	2	183362 s
320	30	4.0	2	183363 s
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

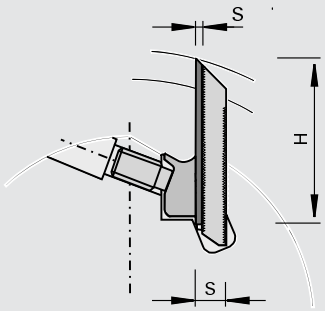
B	H	S	VP	Ident-No.
100	35	4.0	2	183364 s
130	35	4.0	2	183365 s
150	35	4.0	2	183366 s
180	35	4.0	2	183367 s
210	35	4.0	2	183368 s
230	35	4.0	2	183369 s
240	35	4.0	2	183370 s
270	35	4.0	2	183371 s
310	35	4.0	2	183372 s
320	35	4.0	2	183373 s
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

152548

SetProfiler set - raboter

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Moulurières
- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- n max = 12.000 t/min
- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 topline pour bois durs et tendres
- HW topcoat
- topline (surface polie)

Avantages

- Amélioration sensible des arêtes de coupe
- Excellente qualité de coupe
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport à des plaquettes HW non revêtues
- Le crantage entre le fer de soutien et le couteau permet de rehausser de 5 fois 1,6 mm, soit 8 mm de zone d'affûtage

Renseignements

- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

B	H	S	VP	Ident-No.
310	38	10	2	181974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

Plaquettes brutes	B	H	S	Class-No.	VP	Ident-No.
Plaquettes brutes HW	310	38	3.2	152548	2	181975 o
Plaquettes brutes HW-topcoat	250	38	3.2	152548	2	181976 o
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Fers de soutien	B	Convient à la hauteur de la plaquette brute	Class-No.	VP	Ident-No.
	250	38	925400	2	181977 o
	310	38	925400	2	181978 o
	[mm]	[mm]		[p.]	

332321

Couteaux - Linck

Produit

Schéma

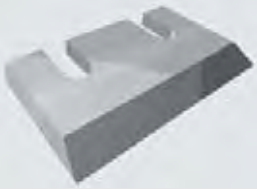
LEUCO DUR

Acier rapide [HS]

Machine / Application	Exécution	Avantages	Renseignements
I Linck I Pour lignes de déchiquetage	I Matériau de coupe: HS pour bois tendres		I Conditionnement par 2 pièces

	Dimensions		LEUCODUR	Ident-No.
Couteau à déchiqueter - Linck	105x41x8 [mm]	1 trou oblong 1 Taraudage M5 au dos	HS	185542 #

	Dimensions		LEUCODUR	Ident-No.
Couteau à déchiqueter - Linck	105x92x12 [mm]	1 évidement 2 Taraudage M6 au dos	HS	185540



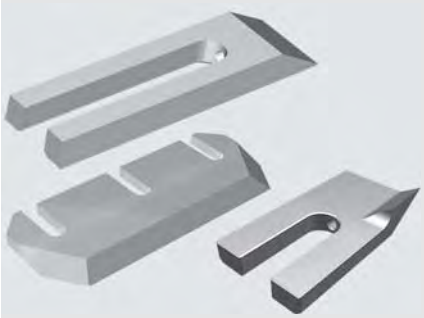
	Dimensions		LEUCODUR	Ident-No.
Couteau à déchiqueter - Linck	184x108x14 [mm]	2 évidements 2 Taraudage M6 au dos	HS	185541 #

	Dimensions		LEUCODUR	Ident-No.
Couteau de finition - Linck	76x35x20 [mm]	1 Taraudage M6 au dos avec inclinaison de 20 mm/8° Cotés droits	HS	185543 #

332321

Couteaux - EWD

Produit



Schéma

LEUCO DUR

Acier rapide [HS]

Machine / Application

- EWD
- Pour lignes de déchiquetage

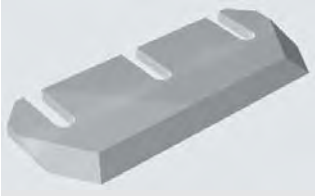
Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- Conditionnement par 2 pièces



	Dimensions		LEUCODUR	Ident-No.
Couteaux de rotor - EWD	289x115x12	3 évidements 2 Taraudage M6 au dos Cotés chanfreinés 29° Cotés biaisés 34°	HS	185544
	[mm]			

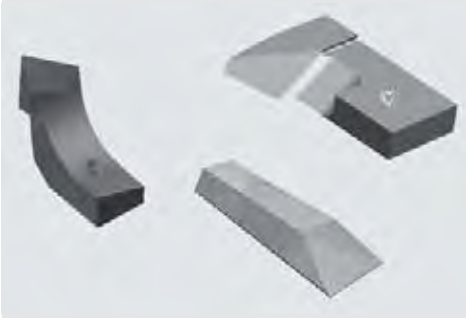
	Dimensions		LEUCODUR	Ident-No.
Couteau à déchiqueter - EWD	153x40x14,5	1 évidements 1 filetage M6	HS	186494 s
	[mm]			

	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Couteau à déchiqueter - EWD	15,9/9x75x39	1 évidements 1 filetage M5	HS	D	186514 s
Couteau à déchiqueter - EWD	15,9/9x75x39	1 évidements 1 filetage M5	HS	G	186515 s
	[mm]				

332321

Couteaux - Veisto HewSaw

Produit



Schéma

LEUCO DUR

Acier rapide [HS]

Machine / Application
- Veisto HewSaw
- Pour lignes de déchiquetage

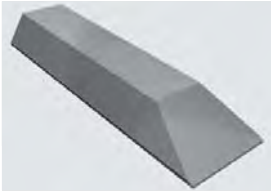
Exécution
- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement par 2 pièces

	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Couteaux - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 filetage M12	HS	D	185882 s
Couteaux - Veisto HewSaw	72x53x34/27,9	1 filetage M12	HS	G	185883 s
	[mm]				

	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Couteaux - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 filetage M16	HS	D	185884 s
Couteaux - Veisto HewSaw	94,5x19,9x74,5/45	1 filetage M16	HS	G	185885 s
	[mm]				



	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Couteau à déchiqueter - Veisto HewSaw	82x25x10	1 filetage M6 au dos	HS		186449 s
	[mm]				

132321

Couteau à raboter HW

Produit

Schéma

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour lignes de déchiquetage

Exécution
- Matériau de coupe: HW HL Solid 20 pour bois durs et tendres

Avantages

Renseignements
- Conditionnement par 2 pièces

	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Couteau à raboter	49,5x103x23	2 filetage M12	HW	D	185886 s
Couteau à raboter	49,5x103x23	2 filetage M12	HW	G	185887 s
	[mm]				

	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Couteau à raboter	90x60x21	2 filetage M12	HW	D	185889 s
Couteau à raboter	105x60x20	2 filetage M12	HW	D	185888 s
	[mm]				

332321

Brise-copeaux - EWD

Produit

Schéma

LEUCO DUR

Acier rapide [HS]

Machine / Application
- Installations - EWD

Exécution

Avantages
- Rupture de copeau optimisé

Renseignements
- Conditionnement par 2 pièces

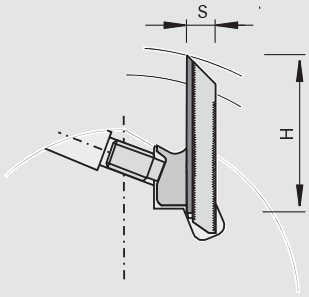
	Dimensions		LEUCODUR		Ident-No.
Brise-copeaux - EWD	274x43x25		HS	D	186470 s
Brise-copeaux - EWD	274x43x25		HS	G	186469 s
	[mm]				

152548

SetProfiler set - profiler

Produit

Schéma



LEUCO topline

LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Moulurières
- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HW
- HL Solid 30 pour bois durs et tendres
- HW topcoat
- topline (surface polie)

Avantages

- Amélioration sensible des arêtes de coupe
- Excellente qualité de coupe
- Tenue de coupe multipliée par 2 à 3 par rapport à des plaquettes HW non revêtues
- Gain significatif dans la consommation des meules, les couteaux et fers de soutien étant taillés séparément et seuls les couteaux profilés sont affûtés ultérieurement
- Le crantage entre le fer de soutien et le couteau permet de rehausser de 5 fois 1,6 mm, soit 8 mm de zone d'affûtage

Renseignements

- Crantage à 60 degrés et un pas de 1,6 mm pour le profilage de bois massifs et dérivés du bois
- Hauteur de couteau brut 50 et 60 mm pour rotation jusqu'à 12.000 t/min
- T = profondeur de profil
- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	14	2	181637 o
50	50	10	14	2	181638 o
60	50	10	14	2	181639 o
70	50	10	14	2	181640 o
80	50	10	14	2	181641 o
100	50	10	14	2	182182 o
130	50	10	14	2	182183 o
150	50	10	14	2	182184 o
250	50	10	14	2	181642 o
40	60	10	24	2	181643 o
50	60	10	24	2	181644 o
60	60	10	24	2	181645 o
70	60	10	24	2	181646 o
80	60	10	24	2	181647 o
100	60	10	24	2	182322 o
130	60	10	24	2	182323 o
150	60	10	24	2	182324 o
250	60	10	24	2	181648 o
40	70	10	34	2	181649 o
50	70	10	34	2	181650 o
60	70	10	34	2	181651 o
70	70	10	34	2	181652 o
80	70	10	34	2	181653 o
250	70	10	34	2	181654 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

Plaquettes brutes HW topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	2	181619
	50	50	3.2	14	152548	2	181620 o
	60	50	3.2	14	152548	2	181621
	70	50	3.2	14	152548	2	181622 o
	80	50	3.2	14	152548	2	181623 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Plaquettes brutes HW topline	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	100	50	3.2	14	152548	2	182179
	130	50	3.2	14	152548	2	182180
	150	50	3.2	14	152548	2	182181 o
	250	50	3.2	14	152548	2	181624
	40	60	3.2	24	152548	2	181625
	50	60	3.2	24	152548	2	181626 o
	60	60	3.2	24	152548	2	181627
	70	60	3.2	24	152548	2	181628 o
	80	60	3.2	24	152548	2	181629
	100	60	3.2	24	152548	2	182319
	130	60	3.2	24	152548	2	182320 o
	150	60	3.2	24	152548	2	182321 o
	250	60	3.2	24	152548	2	181630
	40	70	3.2	34	152548	2	181631 o
	50	70	3.2	34	152548	2	181632 o
	60	70	3.2	34	152548	2	181633 o
	70	70	3.2	34	152548	2	181634 o
	80	70	3.2	34	152548	2	181635 o
	250	70	3.2	34	152548	2	181636
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Plaquettes brutes HW-topcoat	B	H	S	T	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	3.2	14	152548	2	181665 o
	50	50	3.2	14	152548	2	181666 o
	60	50	3.2	14	152548	2	181667 o
	70	50	3.2	14	152548	2	181668 o
	80	50	3.2	14	152548	2	181669 o
	100	50	3.2	14	152548	2	182188 o
	130	50	3.2	14	152548	2	182189 o
	150	50	3.2	14	152548	2	182190 o
	250	50	3.2	14	152548	2	181670 o
	40	60	3.2	24	152548	2	181671 o
	50	60	3.2	24	152548	2	181672 o
	60	60	3.2	24	152548	2	181673 o
	70	60	3.2	24	152548	2	181674 o
	80	60	3.2	24	152548	2	181675 o
	100	60	3.2	24	152548	2	182328 o
	130	60	3.2	24	152548	2	182329 o
	150	60	3.2	24	152548	2	182330 o
	250	60	3.2	24	152548	2	181676 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Fers de soutien	B	Convient à la hauteur de la plaquette brute	Class-No.	VP	Ident-No.
	40	50	925400	2	181820
	50	50	925400	2	181821 o
	60	50	925400	2	181822
	70	50	925400	2	181823
	80	50	925400	2	181824
	100	50	925400	2	182185
	130	50	925400	2	182186
	150	50	925400	2	182187 o
	250	50	925400	2	181825
	40	60	925400	2	181826
	50	60	925400	2	181827
	60	60	925400	2	181828
	70	60	925400	2	181829
	80	60	925400	2	181830
	100	60	925400	2	182325
	130	60	925400	2	182326 o
	150	60	925400	2	182327 o
	250	60	925400	2	181831
	40	70	925400	2	181832 o
	50	70	925400	2	181833 o
	[mm]	[mm]		[p.]	

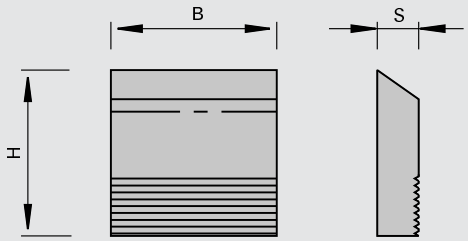
Fers de soutien	B	Convient à la hauteur de la plaquette brute	Class-No.	VP	Ident-No.
	60	70	925400	2	181834 o
	70	70	925400	2	181835 o
	80	70	925400	2	181836 o
	250	70	925400	2	181837
	[mm]	[mm]		[p.]	

332511

Couteaux bruts à dos crantés HS pour profiler

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres

Avantages

Renseignements

- T = profondeur de profil
- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

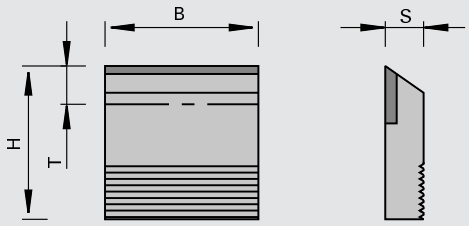
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	8.0	12	2	163385
40	60	8.0	20	2	163386
40	70	8.0	30	2	163387
50	50	8.0	12	2	180533 s
50	60	8.0	20	2	180534
60	50	8.0	12	2	163388
60	60	8.0	20	2	163389
60	70	8.0	30	2	163390
80	50	8.0	12	2	163391
80	60	8.0	20	2	163392
80	70	8.0	30	2	163393
100	50	8.0	12	2	163394
100	60	8.0	20	2	163395
100	70	8.0	30	2	163396
130	50	8.0	12	2	163397
130	60	8.0	20	2	163398
130	70	8.0	30	2	163399 s
150	50	8.0	12	2	163400
150	60	8.0	20	2	163401
150	70	8.0	30	2	163402
180	50	8.0	12	2	163403 s
180	60	8.0	20	2	163404 s
180	70	8.0	30	2	163405 s
230	50	8.0	12	2	164495
230	60	8.0	20	2	164496 s
650	50	8.0	12	2	176318
650	60	8.0	20	2	176319
650	70	8.0	30	2	176320
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

132511

Couteaux bruts à dos crantés HW pour profiler

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler avec crantage

Exécution

- Carbure rapporté pour bois durs et exotiques
- Hauteur de pastille 14 mm pour une hauteur de plaquette de 50 mm, 20 mm pour une hauteur de plaquette de 60 mm

Avantages

Renseignements

- T = profondeur de profil
- Pour des raisons de sécurité, ne monter uniquement des couteaux et des contrefers de poids identiques (conditionnement par 2 montés à l'opposé)

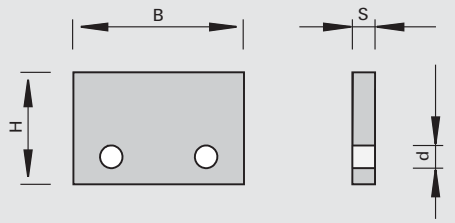
B	H	S	Tmax	VP	Ident-No.
40	50	10	13	2	165357
40	60	10	18	2	165365
60	50	10	13	2	165358
60	60	10	18	2	165366
80	50	10	13	2	165359 o
80	60	10	18	2	165367
100	50	10	13	2	165360
100	60	10	18	2	165368
130	50	10	13	2	165361 o
130	60	10	18	2	165369 o
150	50	10	13	2	165362 o
150	60	10	18	2	165370 o
180	50	10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

332521

Plaquettes brutes HS et limitateurs pour profiler

Produit

Schéma



Acier rapide [HS]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils de sécurité

Exécution

- Matériau de coupe: HS pour bois tendres
- Profondeur maximale de profil 15 mm

Avantages

Renseignements

- Limitateurs bruts en acier spécial

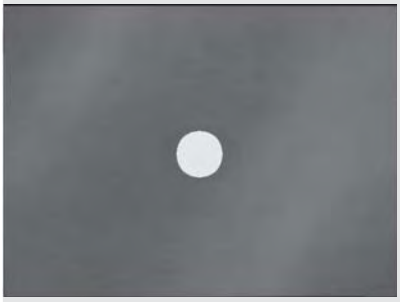
B	H	S	Ø d	Tmax	VP	Ident-No.
40	45	4.0	6,0	15	2	186686
50	45	4.0	6,0	15	2	186688
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

Limitateur pour profiler	B	H	S	Ø d	T	Class-No.	VP	Ident-No.
Limitateurs	40	45	4.0	6,0	15	925400	2	186687 o
Limitateurs	50	45	4.0	6,0	15	925400	2	186689 o
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

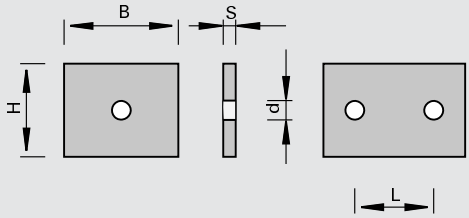
152555

Plaquettes brutes HW - Trou central

Produit



Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

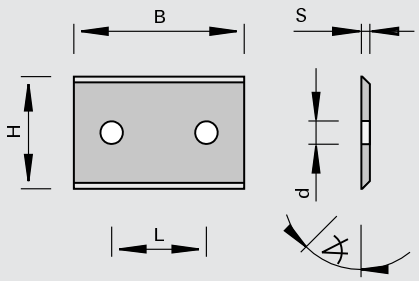
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
24	22	2.0	4,2		10	168821
28	24	2.0	4,2		10	168822 s
32	24	2.0	4,2		10	168823 s
36	28	2.0	4,2		10	168824
40	26	2.0	4,2		10	168825 s
42	32	2.0	4,2	24	10	168826
52	34	2.0	4,2	24	10	168828 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

152555

Plaquettes brutes HW - Trou central, affutées sur deux faces

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe : HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

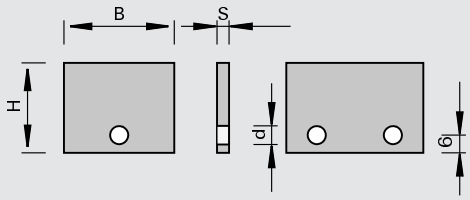
B	H	S	Ø d	L	∢ de bec	VP	Ident-No.
30	25	2.0	4,2	20	55	10	168871 s
40	30	2.0	4,2	20	55	10	168872 s
50	45	2.0	4,2	34	55	10	168873 s
60	25	2.0	4,2	26	55	10	168836
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[p.]	

152545

Plaquettes brutes HW - Trou décentré

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

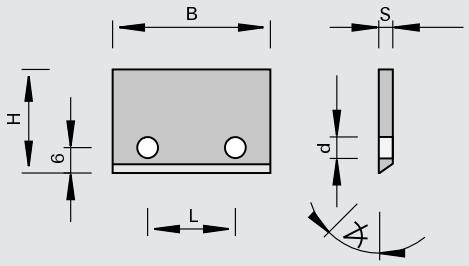
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
18	18.3	2.0	4,2		10	168829
20	25.3	2.0	4,2		10	168830
24	28.3	2.0	4,2		10	168831
32	22.3	2.0	4,2		10	168832
40	30.3	2.0	4,2		10	168833
50	32.3	2.0	4,2	24	10	168834 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

152545

Plaquettes brutes HW - Trou décentré, surface d'assise affûtée

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils à profiler

Exécution

- Affûtage fin de la largeur, hauteur et épaisseur
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 05 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

Renseignements

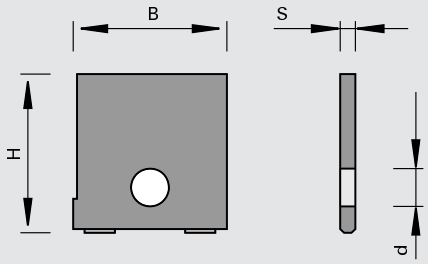
B	H	S	Ø d	L	∢ de bec	VP	Ident-No.
40	20.5	2.0	4,2	26	55	10	168838
52	27.5	2.0	4,2	26	55	10	168839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[p.]	

152586 / 152589

Plaquettes brutes 3P HW (format vertical)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils EcoPro LEUCO et autres porte-outils

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée
- Option: affûtage topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils
- Exécution topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178509
15,5	20.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178510
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178511
16,4	20.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178512
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Board 06	10	178513
18,4	18.9	2.0	5,0	HL Board 06	10	178514
18,4	25.9	2.0	5,0	HL Board 06	10	178515
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Board 06	10	178516
20,3	20.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178517
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No.
20,3	25.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178518
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Board 06	10	178519
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178520
24,3	20.9	2.0	5,0	HL Board 06	10	178521
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Board 06	10	178522
25,3	25.9	2.0	5,0	HL Board 06	10	178523
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Board 06	10	178524
28,2	25.5	2.0	5,0	HL Board 06	10	178525
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Board 06	10	178526
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179509
15,5	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179510
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179511
16,4	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179512
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179513
18,4	18.9	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179514
18,4	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179515
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179516
20,3	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179517
20,3	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179518
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179519
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179520
24,3	20.9	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179521 s
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179522
25,3	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179523
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179524
28,2	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179525
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60	10	179526
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179547 &	179548
15,5	20.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179549 &	179550 &
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179551 &	179552 &
16,4	20.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179553 &	179554 &
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179555 &	179556 &
18,4	18.9	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179557 &	179558 &
18,4	25.9	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179559 &	179560 &
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179561 &	179562 &
20,3	20.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179563 &	179564 &
20,3	25.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179565 &	179566 &
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179567 &	179568 &
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179569 &	179570 &
24,3	20.9	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179571 &	179572 &
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179573 &	179574 &
25,3	25.9	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179575	179576
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179577 &	179578 &
28,2	25.5	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179579	179580
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Board 06 topline	10	179581 &	179582 &
12,5	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179621 &	179622 &
15,5	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179623 &	179624 &
15,5	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179625 &	179626 &
16,4	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179627 &	179628 &
16,7	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179629 &	179630 &
18,4	18.9	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179631 &	179632 &
18,4	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179633 &	179634 &
18,4	36.3	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179635 &	179636 &
20,3	20.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179637 &	179638 &
20,3	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179639 &	179640 &
20,3	30.4	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179641 &	179642 &
22,3	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179643 &	179644 &
24,3	20.9	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179645 s	179646 s
24,3	28.4	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179647 &	179648 &
25,3	25.9	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179649 &	179650 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

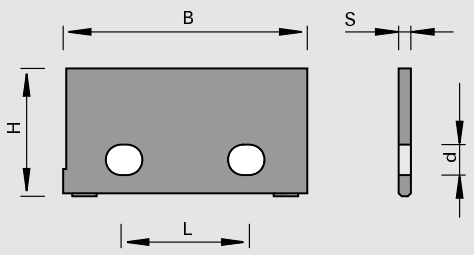
B	H	S	Ø d	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
25,3	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179651 &	179652 &
28,2	25.5	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179653 &	179654 &
28,2	35.3	2.0	5,0	HL Solid 60 topline	10	179655 &	179656 &
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

152586 / 152589

Plaquettes brutes 3P HW (format horizontal)

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils EcoPro LEUCO et autres porte-outils

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée
- Option: affûtage topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils
- Exécution topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.
24	20.9	2.0	4,4	10-14	HL Board 06	10	185948
30,2	25.5	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178527
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178528
32,2	22.8	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178529
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178530
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178531
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06	10	178532
40,1	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178533
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178534
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178535
42,8	31	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178536
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178537 #
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178538
49,9	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178539
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178540
49,9	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06	10	178541
60,6	25.8	2.0	5,0	26 - 22	HL Board 06	10	178542
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06	10	178543
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Board 06	10	178544
30,2	25.5	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179527
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179528
32,2	22.8	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179529
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179530
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179531
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60	10	179532
40,1	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179533
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179534
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179535
42,8	31	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179536 s
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179537
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179538
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No.
49,9	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179539
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179540
49,2	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60	10	179541
60,6	25.8	2.0	5,0	26 - 22	HL Solid 60	10	179542 s
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60	10	179543
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Solid 60	10	179544 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

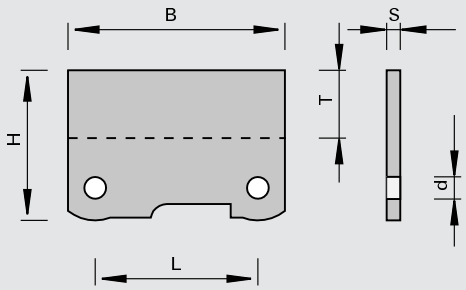
B	H	S	Ø d	L	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,2	25.5	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179583 &	179584 &
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179585 &	179586 &
32,2	22.8	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179587 &	179588 &
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179589 &	179590 &
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179591 &	179592 &
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Board 06 topline	10	179593 &	179594 &
40,1	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179595 &	179596 &
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179597 &	179598 &
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179599 &	179600 &
42,8	31	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179601 &	179602 &
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179603 s	179604 s
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179605 &	179606 &
49,9	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179607 &	179608 &
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179609 &	179610 &
49,9	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Board 06 topline	10	179611 &	179612 &
60,6	25.8	2.0	5,0	22-26	HL Board 06 topline	10	179613 &	179614 &
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Board 06 topline	10	179615 &	179616 &
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Board 06 topline	10	179617 &	179618 &
30,2	25.5	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179657 &	179658 &
30,2	30.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179659 &	179660 &
32,2	22.8	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179661 &	179662 &
32,2	35.4	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179663 &	179664 &
32,8	47.2	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179665 &	179666 &
35,2	26	2.0	5,0	11,8-13,8	HL Solid 60 topline	10	179667 &	179668 &
40,1	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179669 &	179670 &
40,1	30.4	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179671 &	179672 &
40,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179673 &	179674 &
42,8	31	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179675 s	179676 s
42,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179677 &	179678 &
45,8	36	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179679 &	179680 &
49,9	20.9	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179681 &	179682 &
49,9	33	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179683 &	179684 &
49,9	40.2	2.0	5,0	21,7-25,5	HL Solid 60 topline	10	179685 &	179686 &
60,6	25.8	2.0	5,0	22-26	HL Solid 60 topline	10	179687 s	179688 s
59,8	35.4	2.0	5,0	25,5+43,2	HL Solid 60 topline	10	179689 &	179690 &
80,6	35.8	2.0	5,0	44	HL Solid 60 topline	10	179691 s	179692 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

152526 / 152529

Plaquettes brutes HW à profiler pour SuperProfiler

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils SuperProfiler LEUCO

Exécution

- Rectifié à l'épaisseur
- Option: affûtage topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs
- HL Solid 60 pour bois tendres

Avantages

- Exécution topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Pour profils concaves et convexes
- T = profondeur max. de profil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Board 06	10	179114
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Solid 60	10	177369
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Board 06	10	179112
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Solid 60	10	177367
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Board 06	10	179115
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Solid 60	10	178844
49,3	33.7	1.5	4,0	35	16	HL Board 06	10	180199
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Board 06	10	179113
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Solid 60	10	177368
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Board 06	10	179999
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Solid 60	10	178845
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Board 06	10	180016
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Solid 60	10	180017
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

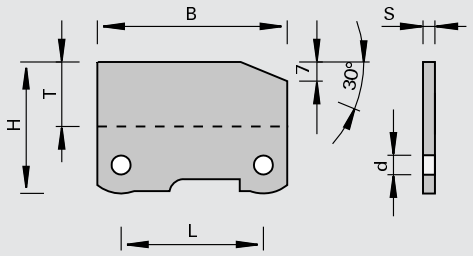
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Board 06 topline	10	178701 &	178702
30,6	25.5	1.5	4,0	16-20	13	HL Solid 60 topline	10	177789	177790
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Board 06 topline	10	178627	178626
40,6	28.2	1.5	4,0	28	13	HL Solid 60 topline	10	177791	177808
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Board 06 topline	10	180030 &	180031
40,6	40.6	2.0	5,0	28	20	HL Solid 60 topline	10	180032 &	180033
49,3	33.7	1.5	4,0	35	16	HL Board 06 topline	10	180208	180209
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Board 06 topline	10	178643	178628
60,8	30.2	1.5	4,0	48	15	HL Solid 60 topline	10	177809	177810
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Board 06 topline	10	180034	180035
60,6	45.6	2.0	5,0	45	25	HL Solid 60 topline	10	180040 &	180041
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Board 06 topline	10	180042	180043
80,6	45.6	2.0	6,0	65	25	HL Solid 60 topline	10	180044	180045
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

152526 / 152726

Plaquettes brutes HW à profiler pour SuperProfiler - B=50 mm

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils SuperProfiler LEUCO

Exécution
- Option: affûtage topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages
- Exécution topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements
- T = profondeur max. de profil

B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No.
49,4	44.5	2.0	5,0	35	22	HL Board 06	10	180218
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

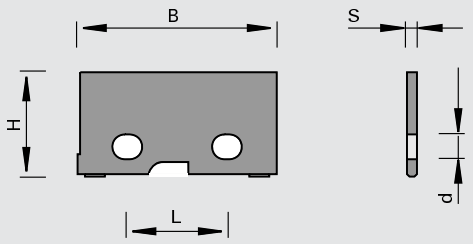
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
49,4	44.5	2.0	5,0	35	22	HL Board 06 topline	10	180219 s	180220 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

152536

Plaquettes brutes à profiler HW pour PolyProfiler / EcoPro - B=40 mm

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application
- Pour l´application dans porte-outils PolyProfiler et EcoPro LEUCO

Exécution
- Deux points d'assise et un point de butée pour un positionnement très précis
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages
- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils

Renseignements
- Profilable selon le souhait du client

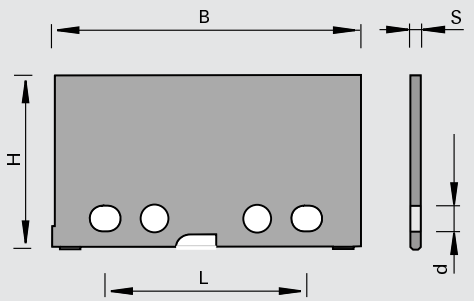
B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
41	32.5	2.0	5,0	21,7-25,5	10	180197
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[p.]	

152536 / 152736

Plaquettes brutes à profiler HW pour PolyProfiler / EcoPro - B=60 mm

Produit

Schéma



Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils PolyProfiler et EcoPro LEUCO

Exécution

- Deux points d'assise et un point de butée pour un positionnement très précis
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Positionnement très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors de la mise en place des plaquettes sur le porte-outils

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client

B	H	S	Ø d	L	VP	Ident-No.
61 [mm]	34 [mm]	2.0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	10 [p.]	180198

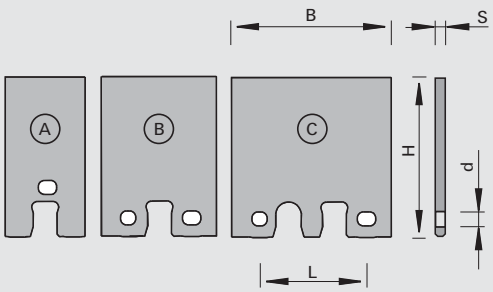
B	H	S	Ø d	L	Tmax	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
61 [mm]	34 [mm]	2.0 [mm]	5,0 [mm]	41,7-45,5 [mm]	13 [mm]	HL Board 06 topline	10 [p.]	181259	181258

152516

Plaquettes brutes HW UltraProfiler

Produit

Schéma



LEUCO DUR

Carbure [HW]

Machine / Application

- Pour l´application dans porte-outils UltraProfiler LEUCO

Exécution

- Deux points d'assise et positionnement automatique (axial et radial)
- Option: affûtage topline (face de dent polie)
- Matériau de coupe: HW
- HL Board 06 pour dérivés du bois, matières plastiques et bois durs

Avantages

- Positionnement automatique très précis des plaquettes brutes lors du profilage, ainsi que lors du changement des plaquettes
- Vis de butée inutile
- Exécution topline: excellente qualité de coupe amélioration sensible des arêtes de coupe

Renseignements

- Profilable selon le souhait du client

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No.
15	30.4	2.0	3,5		A	HL Board 06	10	183056
20	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06	10	183057
25	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06	10	183058
32	40.4	2.0	3,5	15,8	B	HL Board 06	10	182419
40	40.4	2.0	3,5	26,8	C	HL Board 06	10	182420
50	40.4	2.0	3,5	32,8	C	HL Board 06	10	182421
60	40.4	2.0	3,5	36,8	C	HL Board 06	10	182422
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

B	H	S	Ø d	L	Type	LEUCODUR	VP	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	30.4	2.0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183680 o	183680 o
20	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183681 o	183681 o
25	40.4	2.0	3,5		A	HL Board 06 topline	10	183682 o	183682 o
32	40.4	2.0	3,5	15,8	B	HL Board 06 topline	10	182563 o	182562 o
40	40.4	2.0	3,5	26,8	C	HL Board 06 topline	10	182565 o	182564 o
50	40.4	2.0	3,5	32,8	C	HL Board 06 topline	10	182567	182566
60	40.4	2.0	3,5	36,8	C	HL Board 06 topline	10	182569 o	182568 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]		

LEUCO

Systèmes de serrage

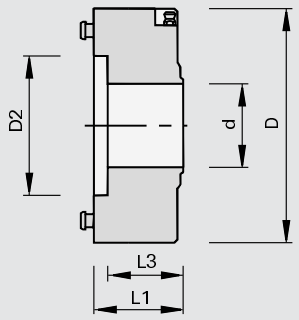
Produit	Page
Systèmes de serrage rapide	7–1
Flasques et manchons de serrage	7–15
Systèmes de serrage à queue cylindrique pour outils à queue	7–22
Systèmes de serrage avec cône SK et BT pour outils à queue	7–30
Systèmes de serrage avec cône SK et BT pour outils à alésage	7–40
Systèmes de serrage avec cône HSK pour outils à queue	7–41
Systèmes de serrage avec cône HSK pour outils à alésage	7–58
Systèmes de serrage avec cône MK pour outils à queue	7–69
Systèmes de serrage pour mèches	7–71
Capots d'aspiration LEUCO	7–77
Dispositifs de montage	7–85
Informations techniques	7–89

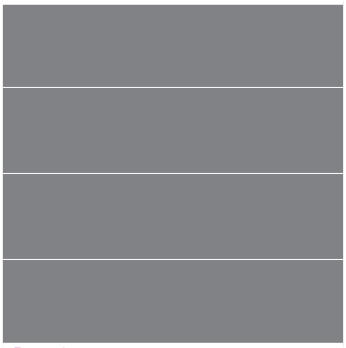
933011

Systèmes de serrage Ø 110 mm

Produit

Schéma





Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec flasques de montage Ø 110 mm

Exécution

- Serrage en acier trempé
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie
- Grande précision de pla-néïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Accessoire de fixation indispensable Class-No. 997370
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: élément de serrage y compris couvercle pour fixation sur l'arbre machine

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

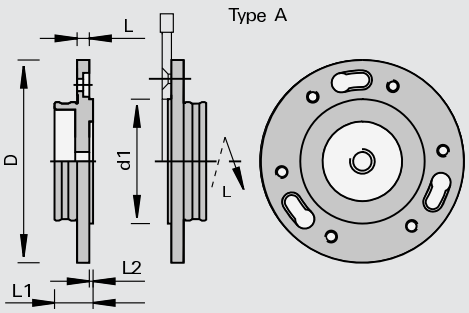
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindriques	M12x30 DIN EN ISO 4762	172399	995111	10	001917
Couvercle		172399	997370	1	172397
Couvercle		160836	997370	1	181802
Couvercle		162599	997370	1	162602
Bague intercalaire	55x23,5x30	172399	955520	1	172398
Raccord pneumatique		pour tous	994200	1	058250
	[mm]			[p.]	

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 110 mm - lames de scie d=65 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie jusqu´à Ø 250 mm à alésage Ø 65 mm, 6 trous fraisés pour vis M 5, CP Ø 90 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Spécialement apte pour le montage de lames de scie à inciser
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt
- pour les lames de scie DP la vis à tête cylindrique Ident-No. 001869 est nécessaire (pas compris dans la livraison)

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

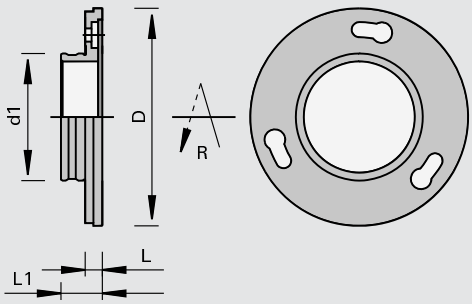
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12-5.8 DIN 87	Pour la fixation des lames de scie circulaires	995122	10	180007
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN 912	Pour la fixation des lames de scie circulaires DIA	995111	10	001869
	[mm]			[p.]	

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 110 mm - lames de scie d=50 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie jusqu´à Ø 250 mm et épaisseur de corps 1,8 - 2,2 mm à alésage Ø 50 mm avec 3 TE - Ø 22 mm, CP Ø 80 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Spécialement apte pour le montage de lames de scie à inciser

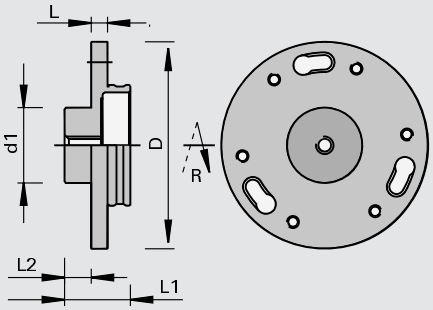
Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
107	50	10	26.5	160849
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 110 mm - outils à alésage d=30 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage légers à alésage Ø 30 mm, 6 trous fraisés pour vis M 5, CP Ø 90 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d´arrêt

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

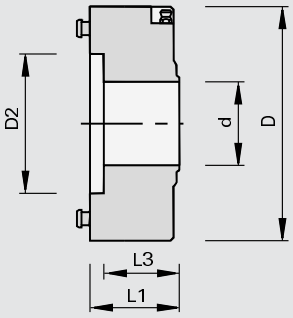
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12-5.8 DIN 87	995122	10	180007
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN 912	995111	10	001869
	[mm]		[p.]	

933011

Systèmes de serrage Ø 140 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec flasques de montage Ø 140 mm

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie grâce au serrage en acier trempé
- Grande précision de planéité après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

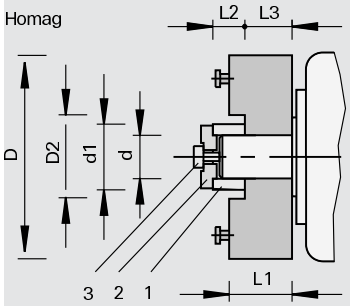
Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Exemples de fixation (voir schémas): bout d'arbre à filetage extérieur, bout d'arbre à filetage intérieur
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Accessoire de fixation indispensable Class-No. 997370
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: élément de serrage y compris couvercle pour fixation sur l'arbre machine (les pièces de rechange pour Homag et IMA ne sont pas comprises dans la livraison)

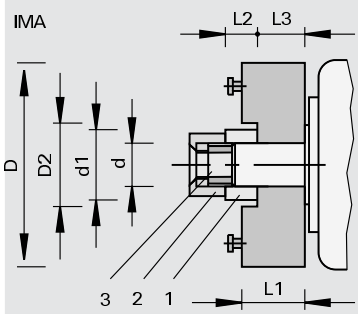
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
140	80	35	57	41.5	10x4	Homag, IMA	167451
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle	45	35	22	997370	1	180082
Cuvette	58		M30x1,5	995290	1	170364 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

Homag



Pièces de rechange	Dimension	Ø D	Ø d1	Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Manchons de centrage				35	997370	1	180540
3 vis à tête cylindriques pour Ød=35	M16x55R				995111	10	80068439
3 vis à tête cylindriques pour Ød=35	M20x35L				995111	10	80068437
2 Couvercle		45	35	22	997370	1	180082
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	



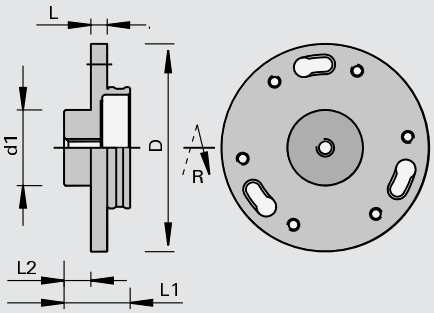
Pièces de rechange	Ø D	Ø d	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Manchons de centrage		35		997370	1	180540
2 Cuvette			M35x1,5	995290	1	IMA3
3 Vis à tête fraisée				995121	10	IMA4
4 Bague intercalaire	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 140 mm - outils à alésage d=30 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage d'un poids moyen à alésage Ø 30 mm, 6 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 110 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour s-System bout d'arbre à filetage extérieur
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt

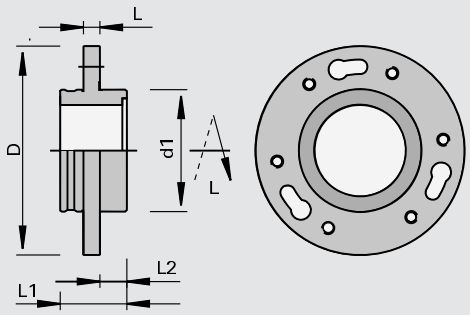
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	30	17,4	10.8	43.4	163946	163945
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 140 mm - outils à alésage d=80 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage d'un poids moyen à alésage Ø 80 mm, 6 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 110 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour s-Systemsur bout d'arbre à filetage extérieur
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt

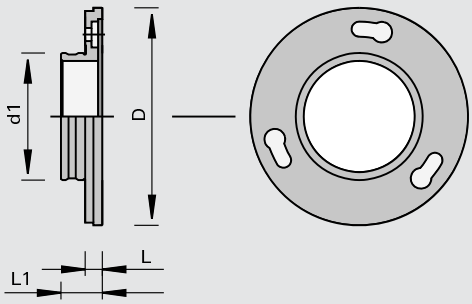
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
137	80	17,5	11.8	44.7	168401 s	168400
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 140 mm - lames de scie d=80 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie jusqu´à Ø 400 mm et épaisseur de corps 2,5 - 2,9 mm à alésage Ø 80 mm avec 3 TE - Ø 22 mm, CP Ø 110 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

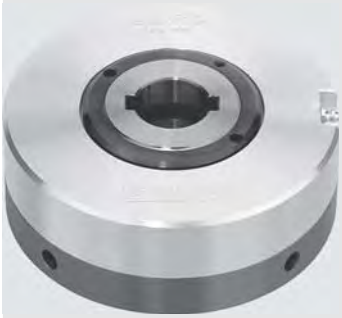
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d1	L	L1	Ident-No.
137	80	10	28	177050
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

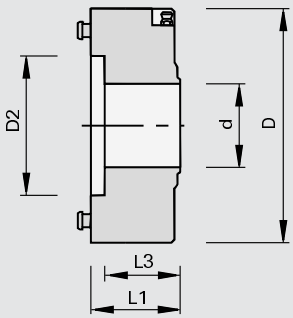
933011

Systèmes de serrage Ø 160 mm

Produit



Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie grâce au serrage en acier trempé
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

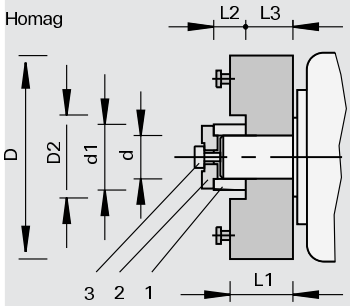
Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Exemples de fixation (voir schémas): bout d'arbre à filetage extérieur, bout d'arbre à filetage intérieur
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Accessoire de fixation indispensable Class-No. 997370
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: élément de serrage y compris couvercle pour fixation sur l'arbre machine (les pièces de rechange pour Homag et IMA ne sont pas comprises dans la livraison)

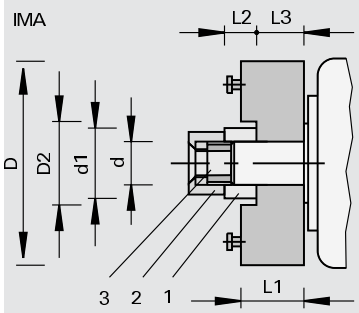
Ø D	Ø D2	Ø d	L1	L3	DKN		Ident-No.
160	80	35	60	44.5	10x4	Homag, IMA	167462
160	80	40	60	44.5	12x4		167463
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle	40	30	17	997370	1	181802
Couvercle	45	35	22	997370	1	180082
Couvercle	48	40	22	997370	1	180121
Cuvette	58		M30x1,5	995290	1	170364 s
	[mm]	[mm]	[mm]			

Homag



Pièces de rechange	Dimension	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Manchon de centrage				30	997370	1	168457 s
2 Couvercle		40	30	17	997370	1	181802
1 Manchons de centrage				35	997370	1	180540
2 Couvercle		45	35	22	997370	1	180082
3 vis à tête cylindriques pour Ød=35	M16x55R				995111	10	80068439
3 vis à tête cylindriques pour Ød=35	M20x35L				995111	10	80068437
4 Bague intercalaire		60		35	955520	1	180647
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	



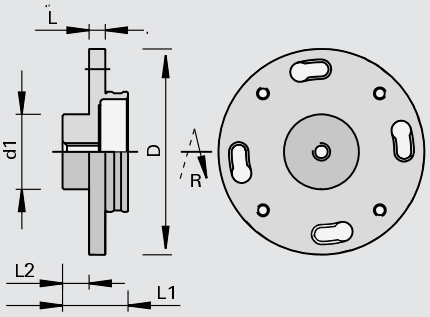
Pièces de rechange	Ø D	Ø d	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
1 Manchons de centrage		35		997370	1	180540
2 Cuvette			M35x1,5	995290	1	IMA3
3 Vis à tête fraisée				995121	10	IMA4
4 Bague intercalaire	70	35	Ø70x25xØ35	955520	1	170363 s
	[mm]	[mm]	[mm]		[p.]	

997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 160 mm - outils à alésage d=30 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage lourds à alésage Ø 30 mm, 4 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 130 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour s-System bout d'arbre à filetage extérieur
- Rotation à droite et à gauche
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt
- Sens de rotation voir croquis

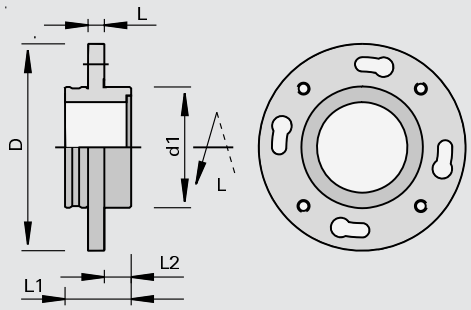
Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	30	17,4	10.8	43.4	167465	167464
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

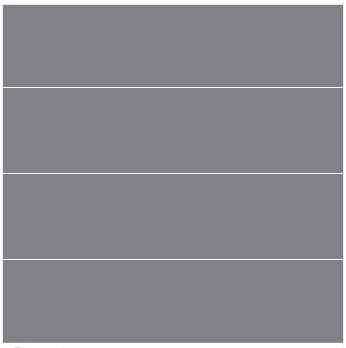
997370

Flasques de montage pour systèmes de serrage Ø 160 mm - outils à alésage d=80 mm

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage lourds à alésage Ø 80 mm, 4 trous fraisés pour vis M 8, CP Ø 130 mm

Exécution

Avantages

Renseignements

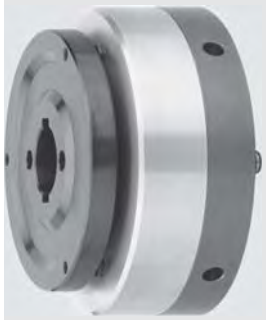
- Pour s-System bout d'arbre à filetage extérieur
- Rotation à droite et à gauche
- Lors de la commande indiquer les caractéristiques de l'arbre
- Il est recommandé de prévoir deux flasques de montage par outil pour réduire les temps d'arrêt
- Sens de rotation voir croquis

Ø D	Ø d1	L2	L	L1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
157	80	18	11.8	45	168399	168398
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

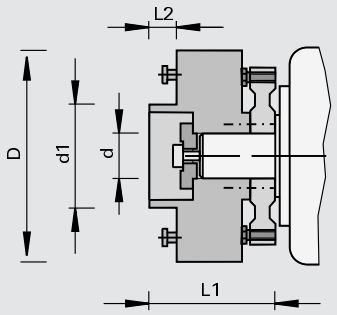
933011

Systèmes de serrage Zeroplan Ø 160 mm

Produit



Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec flasques de montage Ø 160 mm

Exécution

- n max = 7.200 t/min

Avantages

- Grande précision de planéité presque comme un moteur Hydro, maintenant sur des arbres standard de 35 mm
- Augmentation sensible de la tenue de coupe et amélioration de la qualité de coupe grâce au réglage précis de la planéité
- Grande précision de pla-néïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN		Ident-No.
160	35	60	17,5	95	10x4	Homag	180654
160	35	60	17,5	102	10x4	IMA	180655 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

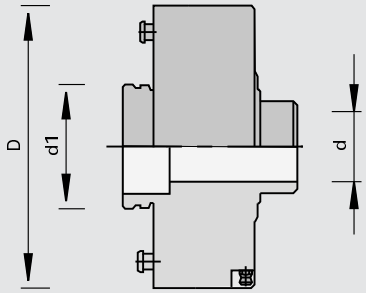
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle (IMA)	45x25x35 DKN	997370	1	180656 o
Clé à double fourche	SW10/13 DIN 895	985720	1	171060 o
	[mm]		[p.]	

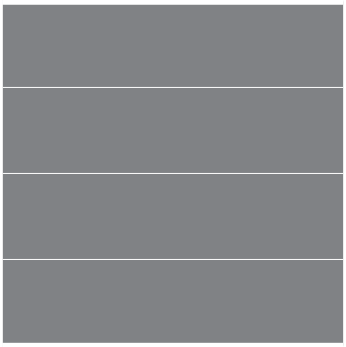
933011

Systèmes de serrage Ø 192 mm

Produit

Schéma





Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Machines au défilé
- Pour le montage de déchiqueteurs Ø 250 mm

Exécution

- n max = 7.200 t/min

Avantages

- Haut niveau d'équilibrage
- Longue durée de vie grâce au serrage en acier trempé
- Grande précision de planéïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien et protégé de la poussière

Renseignements

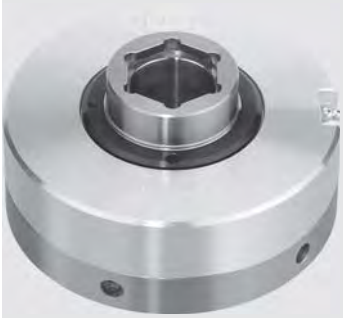
- Rotation à droite et à gauche
- Exemples de fixation (voir schéma)
- Lors de la commande indiquer le type de machine et les caractéristiques de l'arbre
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: voir tableau

Ø D	Ø d	Ø d1	DKN			Ident-No.
192	35	80	10x4	Élément de serrage, bague intercalaire	IMA, B+G, Hüllhorst	161363 s
192	40	80	12x5	Élément de serrage, bague intercalaire	B+G, SCM-Stefani	161365 s
192	35	80	10x4	Élément de serrage, bague intercalaire, couvercle	Danckaert	161367 s
192	35	80	10x4	Élement de serrage	Homag, Lehbrink, Torwegge, SPA, Wilmsmeyer	161259
192	40	80	12x5	Élément de serrage, bague intercalaire, couvercle	M+S, Schwabedissen	161251 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

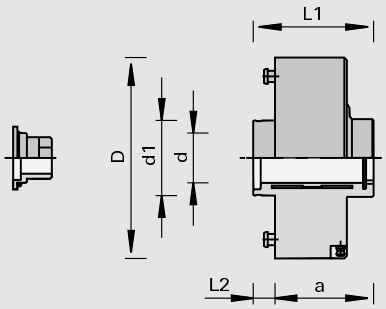
933011

Systèmes de serrage hydro Ø 160 mm - déchiqueteurs

Produit



Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- n max = 9.000 t/min
- Système de serrage à cage fermée avec zone de serrage pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur

Avantages

- Excellente tenue de coupe grâce à une grande précision de planéïté et de concentricité
- Grande précision de pla-néïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: système de serrage rapide hydro et tournevis

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a		Ident-No.
160	40	60	17,5	96	78.5	Déchiqueteurs	172677
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

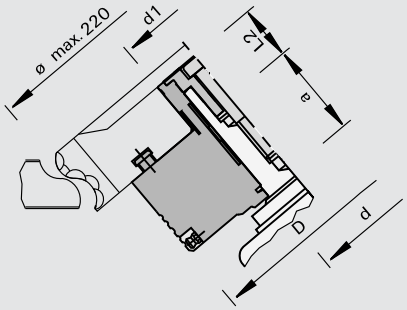
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	997300	1	172679
Vis à tête cylindrique	995111	10	184251
Raccord pneumatique	994200	1	058250
Tournevis	985730	1	167817
Clés contre-coudées	985730	1	177106
		[p.]	

933011

Systèmes de serrage hydro Ø 160 mm - fraises

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- n max = 9.000 t/min
- Système hydraulique verouillé avec double zone de pression
- Zone de pression 1: pour le montage sans jeu du système sur l'arbre moteur (planeité)
- Zone de pression 2: pour le montage sans jeu des outils de fraisage sur le système de serrage (concentricité)

Avantages

- Excellente tenue de coupe grâce à une grande précision de planéïté et de concentricité
- Grande précision de pla-néïté après chaque changement d'outil
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- Pour le changement d'outil, il est nécessaire d'utiliser le tuyau de raccordement référence Ident-No. 058250
- Pression de fonctionnement 6 bars
- La livraison comprend: système de serrage rapide hydro et tournevis

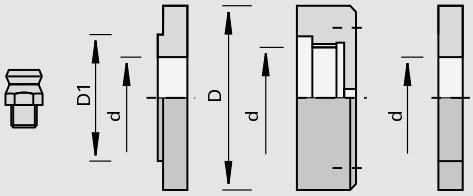
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a		Ident-No.
160	40	60	35	53	Outils à fraisage à queue	176829
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	997300	1	172679
Vis à tête cylindrique	995111	10	184251
Raccord pneumatique	994200	1	058250
Tournevis	985730	1	167817
Clés contre-coudées	985730	1	177106
		[p.]	

Accessoires pour les systèmes de serrage rapide

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le verrouillage et le déverrouillage du système de serrage rapide LEUCO

Exécution

Avantages

Renseignements

- Tige de retenue Ident-No. 160875 pour le serrage au montage
- La bague Ident-No.170363 est nécessaire pour L = 68 mm, si le manchon de centrage n'est pas utilisé
- L'écrou Ident-No. 170364 n'est nécessaire que pour machine IMA avec bout d'arbre court
- Pour le changement d'outil, le raccord pneumatique complet est nécessaire; indispensable pour la première fourniture, à commander séparement

	Class-No.	Ident-No.
Bec Hydraulique R 1/8» (ancienne exécution)	994400	160632
Bec Hydraulique M10x1 (nouvelle exécution)	994400	180084
Connecteur	997800	161289
Raccord pneumatique complet	994200	058250

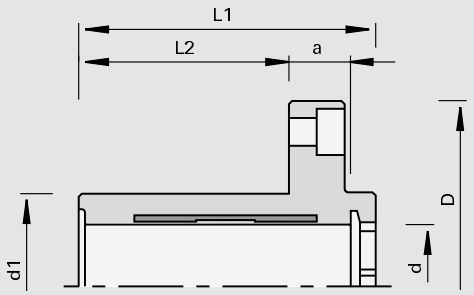
Pièces de rechange	pour s-System Ø D/d	Ø D	Ø D1	Ø d	Class-No.	VP	Ident-No.	
Couvercle	110/140/160/30	40	30	17	997370	1	181802	
Couvercle	110/35	40	35	17	997370	1	162602	
Couvercle	140/160/35	45	35	22	997370	1	180082	
Couvercle	140/160/40	48	40	22	997370	1	180121	
Cuvette	140/160/35	58		M30x1,5	995290	1	170364	s
Bague intercalaire	140/160/35	70		35	955520	1	170363	s
Tige de retenue	110/140/160			10x120	995322	10	160875	
		[mm]	[mm]	[mm]		[p.]		

933030

Manchons de serrage hydro à 6 pans dessous - outils à alésage

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

- Serrage en acier trempé
- avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans le fraisage et le déchiquetage
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- La livraison comprend: manchon de serrage hydro sans clé

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

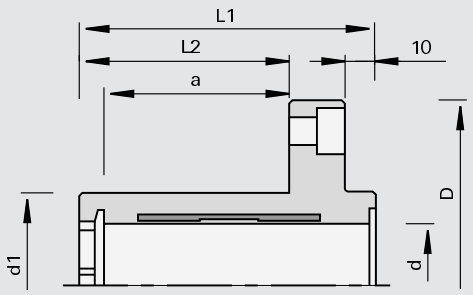
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	Pour la sécurité axiale des alésages de 40 mm	997300	1	172679
Vis à tête cylindrique	M14x60 DIN 6912 pour 172679	995111	10	184251
Tournevis	SW6 pour mise sous pression hydraulique	985730	1	167817
Clés contre-coudées	SW12 DIN 6911	985730	1	177106
Bague intercalaire	119,5x51x60 NL	955520	1	179471
			[p.]	

933030

Manchons de serrage hydro à 6 pans dessus - outils à alésage

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage et pour associer avec fraises à arrondir Postforming et déchiqueteurs CompactTec LEUCODIA

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans le fraisage et le déchiquetage
- Sans entretien

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- Livraison: manchon de serrage hydro et clé SW 6

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

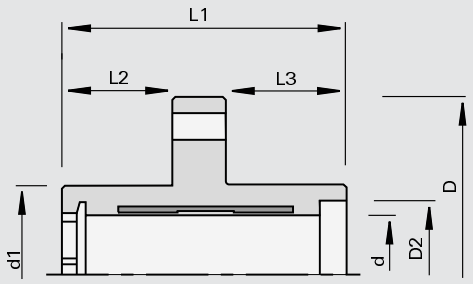
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	Pour la sécurité axiale des alésages de 40 mm	997300	1	172679
Vis à tête cylindrique	M14x60 DIN 6912 pour 172679	995111	10	184251
Tournevis	SW6 pour mise sous pression hydraulique	985730	1	167817
Clés contre-coudées	SW12 DIN 6911	985730	1	177106
Bague intercalaire	119,5x51x60 NL	955520	1	179471
			[p.]	

933030

Manchons de serrage hydro - outils à alésage extensibles

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils fraises avec le réglage graduel de la largeur de coupe

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Qualité de coupe optimale dans le fraisage
- Sans entretien

- Utilisation à droite ou à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans

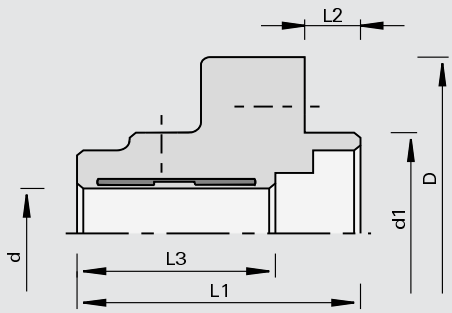
Ø D	Ø D2	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL	Ident-No.
120	50	40	60	39	101	44	4/M8/100	180181
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

Manchons de serrage hydro - déchiqueteurs

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage d´outils à alésage avec déchiqueteurs LEUCO Ø 200 mm et Ø 250 mm

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur
- n max = 9.000 t/min

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Adapté aux moteurs traditionnels avec arbre de diamètre 35 mm et clavette

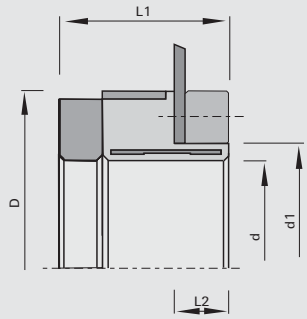
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
120	35	80	17,7	90	63	10x4	4/M8/100	170264 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933030

Manchons de serrage hydro - Lames de scie pour scie multiple et déchiqueteurs (Paul, Homag)

Produit

Schéma



Machine / Application

- Machines Paul, Homag
- Pour le montage de lames de scie pour scie multiple et déchiqueteurs

Exécution

- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Système de serrage à cage fermée pour un montage sans jeu entre l'alésage et l'arbre moteur
- n max = 9.000 t/min

Avantages

- Rotation plus silencieuse
- Réglage de la largeur des panneaux accélérée par des réglages rapide des outils
- Sans entretien

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Possibilité de montage: 1. lame avec une bague intercalaire, 2. déchiqueteurs sans moyeu
- Clé de montage entre arbre et machine
- Trous taraudés sur cercle de perçage pour le vissage des outils

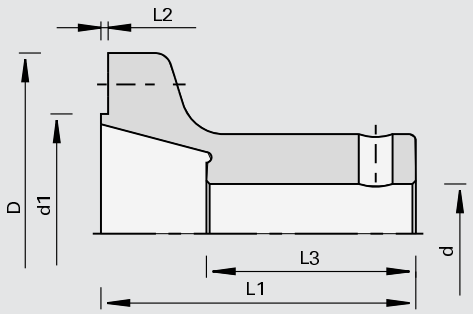
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	NL	Ident-No.
145	100	110	18	65.5	4/M8/130	183829
150	100	110	18	49.5	4/M8/130	183821 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

997300

Flasques de montage - Lames de scie à inciser (Homag, Brandt, IMA)

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- Plaqueuses de chants Homag, Brandt, IMA
- Pour le montage de lames de scie à inciser HW et DP

Exécution

- En acier cémenté
- Surface de fixation et alésage rectifiés

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour les lames de scie à inciser DP, la vis à tête cylindrique Ident-No. 001869 est nécessaire (pas compris dans la livraison)
- Vis comprise dans la livraison

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	DKN	NL	Ident-No.
109	30	65	2,2	95	63	8x4	6/M5/90	006480
109	35	65	2,2	95	75	10x3,3	6/M5/90	182128
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

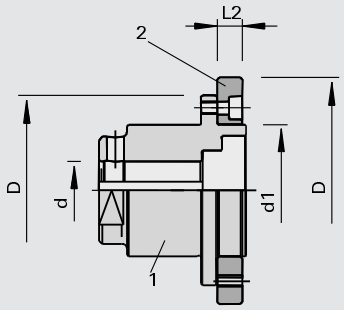
Pièces de rechange		Ø D	Ø D1	Ø d	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle		40	30	17	006480	997370	1	181802
Couvercle		45	35	22	182128	997370	1	180082
Vis à tête fraisée	Pour la fixation des lames de scie circulaires				pour tous	995122	10	180007
Vis à tête cylindrique	Pour la fixation des lames de scie circulaires DIA				pour tous	995111	10	001869
		[mm]	[mm]	[mm]			[p.]	

997300

Flasques et manchons de serrage - Lames de scie à rainurer, à inciser, à tronçonner et déchiqueteurs

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de lames de scie à à rainer, à inciser et à tronçonner et déchiqueteurs

Exécution

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- 1 = manchon de déchiqueteur
- 2 = flasque
- Sur moteur inclinable en position horizontale pour un travail au plus près de la chaîne

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	DKN	NL		Ident-No.	
115	30	80	17,7	96	8x3	8/M8/100		006309	
115	35	60	17,7	90	10x3,3	8/M8/100		180062	
115	35	80	17,7	90	10x3,3	8/M8/100		055997	
115	40	60	17,7	90	12x3,3	8/M8/100		180120	
115	40	80	17,7	96	12x3,3	8/M8/100		006308	
145	35	110	17	89.4	10x3,3	4/M8/130		189750	s
158	40	80	21	96	12x5	8/M8/130		008507	s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

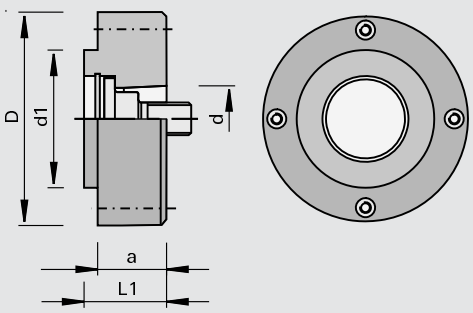
Flasque	Ø D	B	Ø d	Ø NL	Class-No.	VP	Ident-No.	
	137	80	15	6/M5/105	997300	1	819300	s
	[mm]	[mm]	[mm]			[p.]		

997300

Flasques de montage - Lames de scie à tronçonner (Homag, IMA)

Produit

Schéma



Machine / Application

- Plaqueuses de chants Homag, IMA
- Pour le montage de lames de scie à tronçonner

Exécution

- Interface machine HSK 25R

Avantages

- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Vis noyée et tournevis ne sont pas comprises dans la livraison

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

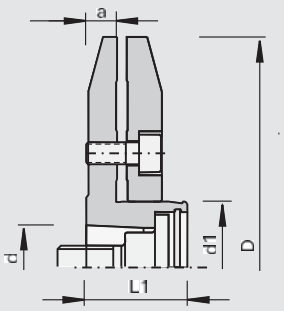
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis à tête fraisée	M5x10 T20	995125	10	171236
Tournevis	T20x100	985730	1	166092
	[mm]		[p.]	

997300

Flasques de montage - Lames de scie à tronçonner (Homag Power-Line)

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines Power-Line Homag
- Pour le montage de lames de scie à tronçonner

Exécution
- Interface machine HSK 25R

Avantages
- Excellente qualité de coupe grâce à un haut niveau de concentricité et une rotation sans vibration

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

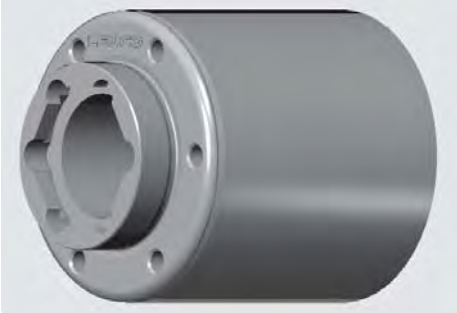
Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	NL	Ident-No.
105	HSK 25R	30	23	14	4/M5/52	181590
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis	M10x1,25x32 SW8	995190	1	177780
Bague d'ajustement	18x25x1,0 DIN 988	995440	10	177781
Bague de sécurité	25x1,2 DIN 472	995460	10	177782
Vis à tête cylindrique	M5x12 DIN 912	995111	10	001869
Tournevis	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

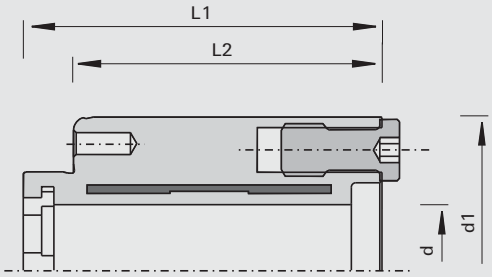
933030

Manchon Hydro - Outils à alésage sur arbre de Ø 30

Produit



Schéma



Machine / Application
- Pour les agrégats de calibrage HOMAG et IMA avec arbre de 30 et manchon 6 pans
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution
- Serrage en acier trempé
- Avec une zone de serrage
- Arrivée de pression axiale
- Système hydraulique verouillé pour le montage sans jeu sur l'arbre moteur Ø 30
- n max = 9.000 t/min

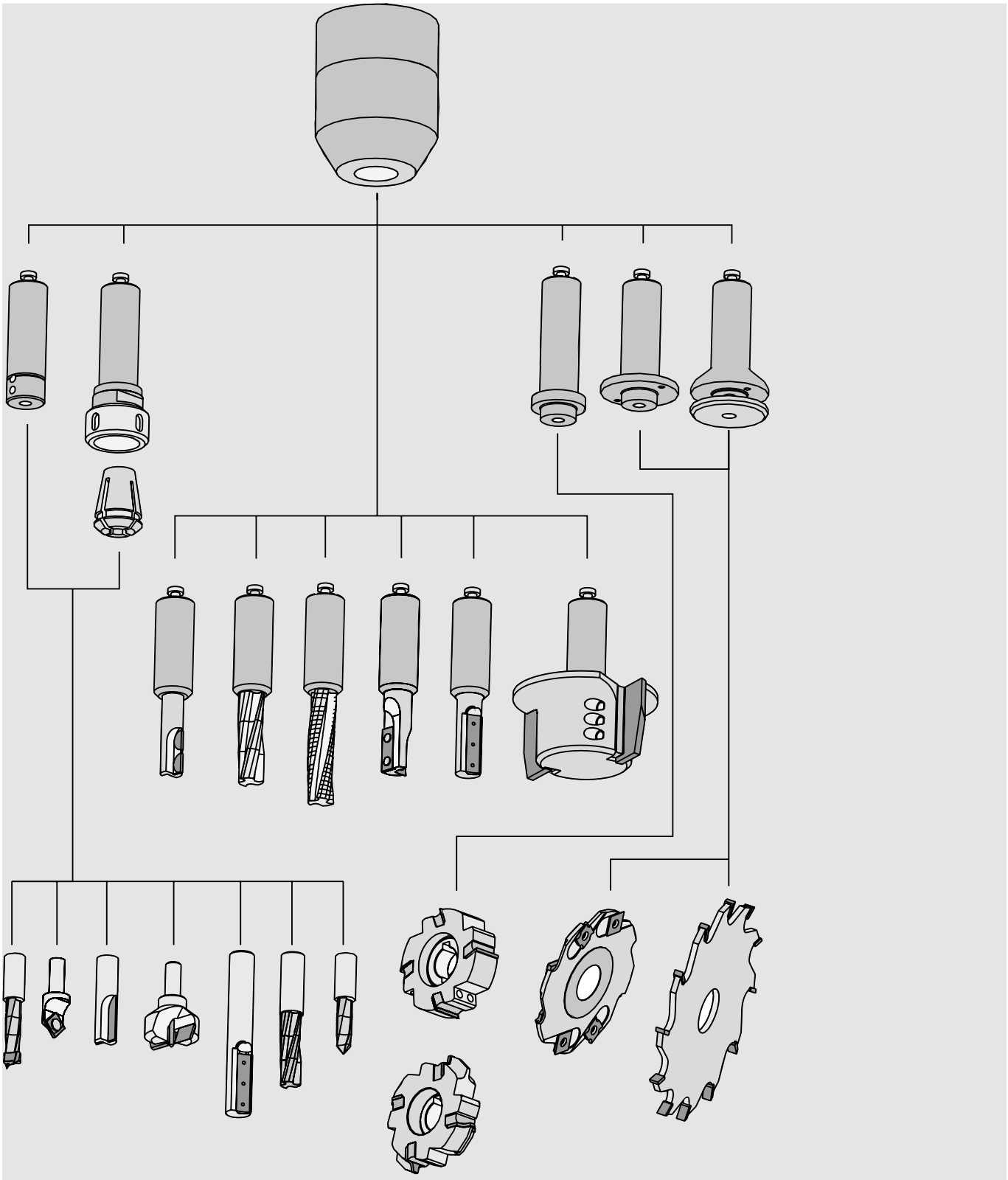
Avantages
- Réduction du temps de réglage grâce à l'arrivée de pression axiale
- Excellente qualité de coupe dans le fraisage et le déchiquetage
- Sans entretien

Renseignements
- Rotation à droite et à gauche
- Spécialement adapté aux moteurs de précision avec entraînement à six pans
- La livraison comprend: manchon de serrage hydro sans clé

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

Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle avec joint torique	Pour la sécurité axiale des alésages de 30 mm	997300	1	184317
Vis à tête cylindriques	M10x50 DIN EN ISO 4762 pour 184317	995111	10	001909
Tournevis	Clé SW6/4 pour exercer la pression	985730	1	184707
Clés contre-coudées	SW8 DIN ISO 2936	985730	1	009677 s
			[p.]	

Schéma fixation interface machine PS 2000-E

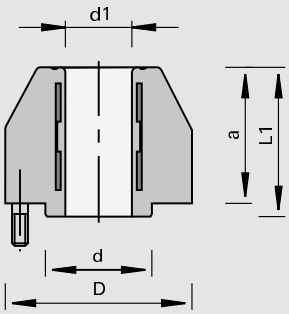


933240

Mandrins de serrage hydro PS 2000-E - outil vissé directement

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 25.000 min -1

Avantages

- Excellente qualité et tenue de coupe grâce à la grande précision de concentricité
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Montage direct sur l'arbre machine
- Premier montage par le constructeur de machines
- Verrouillage axial de l'outil

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Poids	Ident-No.
70	40	25	56	51	1.327	173752
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

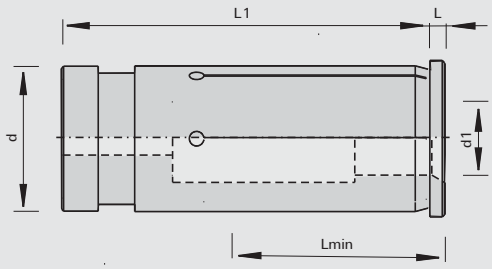
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis de sécurité	M8x19	997870	1	172921
	[mm]		[p.]	

933280

Douilles de réduction universelles

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le Sino, TRIBOS, ps-System pour le montage d'outils à queue

Exécution

- Tolérances des queues h7 et g7

Avantages

Renseignements

- L min Longueur de serrage = longueur de la queue

Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2.0	183022 o
4		27	12	45	2.0	183023 o
5		27	12	45	2.0	183024 o
6		27	12	45	2.0	183025
8		27	12	45	2.0	183026
8		27	16	47.5	2.5	186099
10		32	16	47.5	2.5	186100
12		37	16	47.5	2.5	186101
3		27	20	50.5	2.0	183027 o
4		27	20	50.5	2.0	183028 o
5		27	20	50.5	2.0	183029 o
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

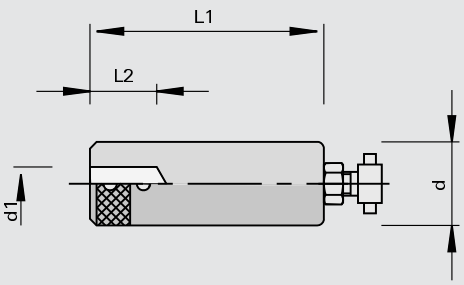
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
6		27	20	50.5	2.0	183030 o
8		27	20	50.5	2.0	183032
10		32	20	50.5	2.0	183034
12		37	20	50.5	2.0	183036
14		37	20	50.5	2.0	183038 o
16		38	20	50.5	2.0	183040
6		27	25	54.5	3.0	182304
8		27	25	54.5	3.0	182305
10		32	25	54.5	3.0	182306
12		37	25	54.5	3.0	182307
14		37	25	54.5	3.0	182308
16		38	25	54.5	3.0	182309
18		38	25	54.5	3.0	182310
20		42	25	54.5	3.0	182311
	1/2»	37	25	54.5	3.0	182653
	3/4»	42	25	54.5	3.0	182655
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933243

Adaptateurs à queue cylindrique - outils à queue

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E pour le montage d'outils à queue pour diamètre de queue de 6 - 12mm

Exécution

Avantages

Renseignements

- Prévoir un méplat de serrage sur les outils à queue
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Avec vis de pré-réglage pour ps-System Ø 16mm Ident-No. 172115, Ø 25mm Ident-No. 172113

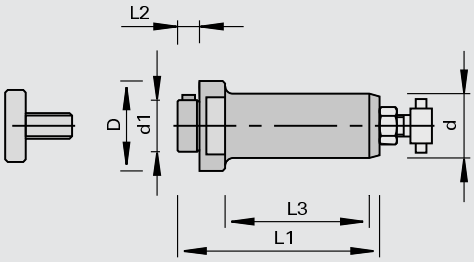
Ø d	Ø d1	L2	L1	Ident-No.
16	8	20	61	172117
16	10	20	61	172119
25	6	20	70	172103
25	8	20	70	172104
25	10	20	70	172101
25	12	20	70	172102
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

997300

Adaptateurs à queue cylindrique - outils à alésage

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E et mandrin à pince pour le montage d'outils à alésage

Exécution

- Entraînement par clavette

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Livraison: mandrin porte-outils, vis de fixation et vis de pré-réglage pour ps-System pour queue Ø 16 Ident-No. 172115, queue Ø 25 Ident-No. 172113

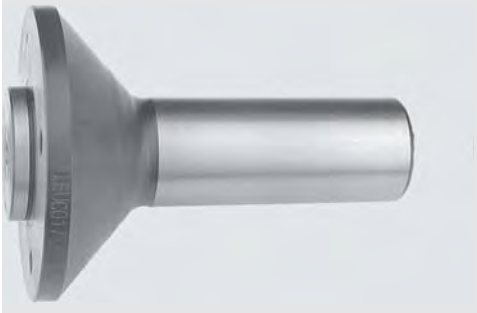
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	Ident-No.
35	16	20	8,5	68	43	171389 s
35	25	20	8,5	78.5	55	171391 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis de serrage de fraise	M8x23xØ20	995190	1	171393 s
Vis de serrage de fraise	M10x26xØ28	995190	1	171392
Clé à double fourche	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 o
	[mm]		[p.]	

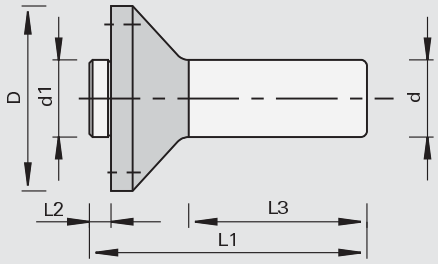
997300

Adaptateurs à queue cylindrique - lames de scie, fraises à rainurer, et fraises

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E et mandrin à pince pour le montage d'outils à alésage

Exécution

- Serrage de l'outil et sécurité de rotation par vis

Avantages

Renseignements

- Pour rotation à droite et à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de réglage de la longueur N° ID 172921 est nécessaire
- Longueur de serrage L2 = 30 et 36 mm pour outils de fraisage en une ou plusieurs parties et pour porte-outils
- Longueur de serrage L2 = 4 et 5 mm pour lames de scie et outils à rainurer
- La livraison comprend : adaptateur pour Lamello Clamex P®, y compris 4 vis à tête fraisée, tous les autres adaptateurs sans vis à tête fraisée. Ces dernières doivent être commandées séparé-ment dans les longueurs nécessaires en fonction du cas d'application.

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3	NL		Ident-No.
50	16	22	4,0	68	45	4/M5/34 + 4/M4/36		184277
50	25	22	4,0	92	60	4/M5/34 + 4/M4/36		184276
60	16	30	4,0	80	60	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184304
60	25	30	4,0	90	70	4/M6/48	Lamello Clamex P®	184305
60	25	25	30	111	60	6/M6/48		168814 o
60	25	30	36	117	60	6/M6/48		168815
66	25	30	5,0	92	60	4/M5/48		171386
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

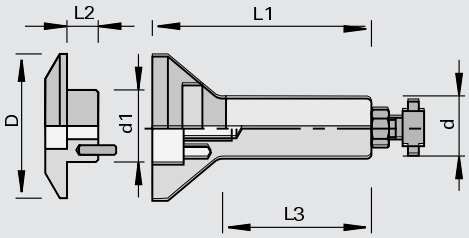
Pièces de rechange	Dimension	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M6x10 T20	184304, 184305	995125	10	181244
Tournevis	T20x100	184304, 184305	985730	1	166092
	[mm]			[p.]	

933069

Adaptateurs à queue cylindrique - lames de scie et fraises à rainure

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E et mandrin à pince pour le montage de lames de scie et outils à rainer

Exécution

- Sécurité de rotation par goupille

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Livraison: mandrin porte-outils, flasque de serrage vis cylindrique et vis de pré-réglage pour ps-System pour queue Ø 16 Ident-No. 172115, queue Ø 25 Ident-No. 172113

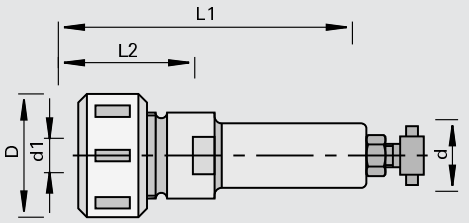
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	L3		Ident-No.
60	16	30	8,0	78	43	Pour épaisseur de corps 6 mm max.	171394
60	25	30	9,0	94	55	Pour épaisseur de corps 8 mm max.	167826
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

933250

Mandrins à pinces à queue cylindrique

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le PS 2000-E pour le montage d'outils à queue

Exécution

- Pour diamètres de queue 2 - 16 mm
- Pinces de serrage DIN 6388 type 415E/OZ16
- Écrou de serrage à friction

Avantages

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pour le PS 2000-E, la vis de pré-réglage Ident-No. 172921 est nécessaire
- Livraison: mandrin à pince avec écrou et vis de pré-réglage pour ps-System pour queue Ø 16 Ident-No. 172115, queue Ø 25 Ident-No. 172113

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

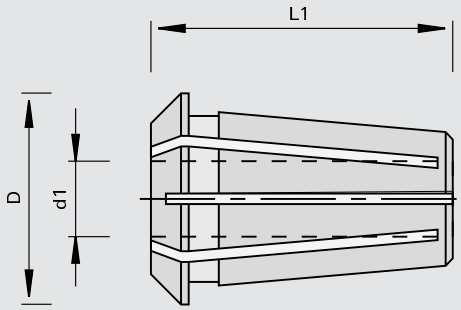
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Écrous de serrage	M30x1,5R	995290	1	178763
Clés à ergots	40/42 DIN 1810	985720	1	169298
Clé à ergots et adaptateur	40/43 DIN 1810	985300	1	186466 o
Clés à double fourche	24x27 DIN 3110	985730	1	009193 o
Clé dynamométrique	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[p.]	

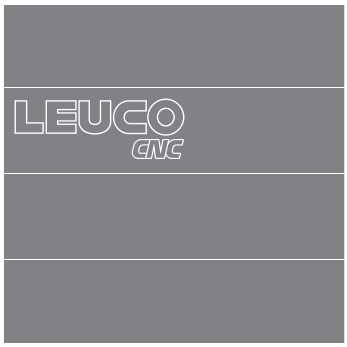
933280

Pinces de serrage de précision - 415E/OZ16

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pinces type 415E/OZ16

Exécution

- Fendue dans les deux sens
- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 415E/OZ16

Avantages

Renseignements

- Adaptées aux Ident-No. 170181, 170182

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

933250

StarterKit pour Weeke BHX Serie

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour utilisation dans un manchon hydro sur machines WEEKE BHX, en particulier de la série BHX 050/055
- Pour outils à queue avec diamètre de queue 1-16 mm

Exécution

- Adaptateur à pinces de grande précision, conçu spécialement sur le système de serrage hydro de la broche de la BHX
- Avec l'écrou de serrage noyé

Avantages

- Serrage flexible et rapide
- Faible hauteur d'assemblage
- Possibilité de réglage individuel des outils hors de la machine
- Réduction du temps de changement d'outils

Renseignements

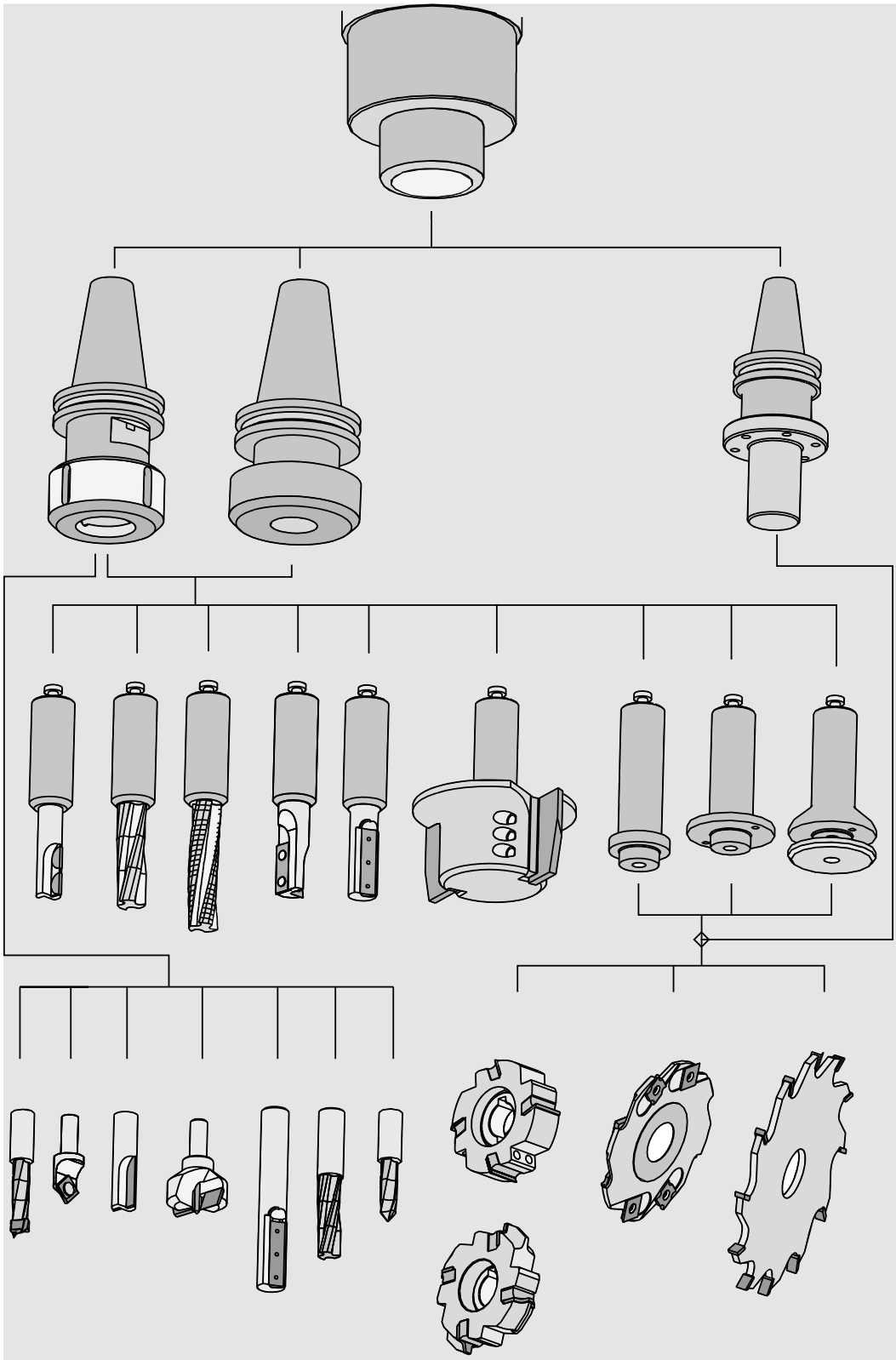
- Il existe des fraises à rainer «g5-System» pour les machines Weeke BHX (voir chapitre 3)
- Couple de serrage: 90 Nm (74 Lbf.ft)

		Ident-No.
StarterKit SET1	[d]+[f] 3 adaptateurs de serrage avec écrous [e] 5 Pinces de serrage (8, 10, 12 mm) [c] 1 Dispositif de montage [a] 1 Clé à ergots [g] 1 Cliquet	184359 o
StarterKit SET2	[d]+[f] 5 adaptateurs de serrage avec écrous [e] 5 Pinces de serrage (6, 8, 10, 12, 16 mm) [c] 1 Dispositif de montage [a] 1 Clé à ergots [b] 1 Douille pour cliquet	184360 o

Pièces de rechange	Contenu StarterKit	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
[f]+[d] adaptateur de serrage avec écrous	pour tous	ØD25x16	933250	1	184362 o
[c] Dispositifs de montage	pour tous		985202	1	184363 o
[a] Clé à ergots	pour tous	ØD=25, L=200	985720	1	184364 o
[g] Cliquet	184359	ØD=30, SW27, H20	985720	1	184365 o
[b] Douille pour cliquet	184360	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366
[e] Pinces de serrage	184360	411E ØD=6	933280	1	184372
[e] Pinces de serrage	pour tous	411E ØD=8	933280	1	184373
[e] Pinces de serrage	pour tous	411E ØD=10	933280	1	184374
[e] Pinces de serrage	pour tous	411E ØD=12	933280	1	184375
[e] Pinces de serrage	184360	411E ØD=16	933280	1	184376
		[mm]		[p.]	

Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
[e] Pinces de serrage	411E ØD=1	933280	1	184367 o
[e] Pinces de serrage	411E ØD=2	933280	1	184368 o
[e] Pinces de serrage	411E ØD=3	933280	1	184369 o
[e] Pinces de serrage	411E ØD=4	933280	1	184370 o
[e] Pinces de serrage	411E ØD=5	933280	1	184371 o
[e] Pinces de serrage	411E ØD=6	933280	1	184372
[e] Pinces de serrage	411E ØD=16	933280	1	184376
[d] Écrous de serrage	M32x1,5	995290	1	184378
	[mm]		[p.]	

Schéma fixation interface machine cône SK et BT

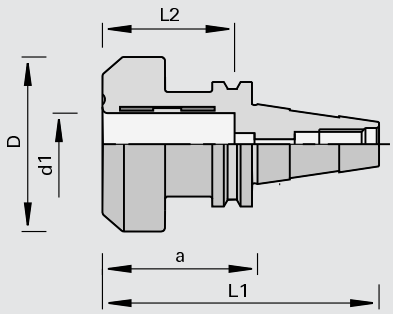


933240

Mandrins de serrage hydro PS 2000-E - chargeur d'outils

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 25.000 min -1
- Cône BT 30 et cône BT 35 avec tirette selon norme MAS 403 (avec tirette)
- Cône SK 30 selon DIN ISO 7388 (sans tirette; à commander séparement)
- Cône SK 30 et SK 40 selon DIN ISO (avec tirette)

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	Poids		Ident-No.
70	SK 30 (DIN ISO)	25	55	111	63	1.1	IMA, Maka, Biesse, Reichenbacher, Weeke, CMS	173754 o
70	SK 40 (DIN ISO)	25	55	128	60	1.39	IMA, Maka, Reichenbacher, Stegherr	173756 o
70	BT 35	25	55	120	63	1.25	Heian	175796 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

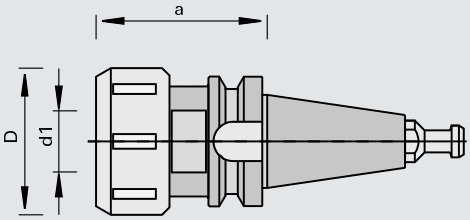
Tirettes	Mach.	Class-No.	VP	Ident-No.
Pour SK 30	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	997870	1	169293
Pour SK 40	IMA, Reichenbacher, Stegherr	997870	1	169294 o
Pour SK 30	CMS, Masterwood	997870	1	177021
Pour SK 30	Rover anc., Biesse jusqu´à 08/92	997870	1	175637 o
Pour SK 30	Rover nouveau, Biesse (moteur HSD) à partir de 09/92, Masterwood (moteur Colombo)	997870	1	173641
Pour SK 30	Alberti	997870	1	177020 o
pour BT 35	Heian	997870	1	176103
			[p.]	

933289

Mandrins à pince avec cône SK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône selon DIN ISO 7388 (sans rainure de positionnement, ni rainure de fixation)
- BT cône selon norme japonaise MAS - 403 (pour Ident-No. 176102)
- Écrou à friction (sauf Ident-No. 177304 avec roulement à billes)

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction et tirette

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

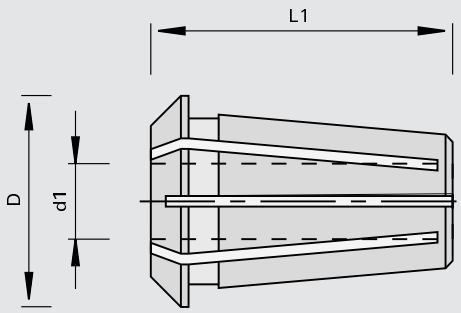
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.	
Écrous de serrage	M30x1,5R	177304	995290	1	178763	
Écrous de serrage	M48x2R	173794, 173795, 176102	995290	1	178764	
Tirettes		173794, 177304	997870	1	169293	
Tirettes		173795	997870	1	179339	
Tirettes		180360	997870	1	177021	
Tirettes		176102	997870	1	176103	
Clés à simple fourche	SW41 DIN 894	177304	985720	1	169297	s
Clés à simple fourche	SW46x10 DIN 894	173794, 173795, 176102	985720	1	178760	
Clés à ergots	40/42 DIN 1810	177304	985720	1	169298	
Clés à ergots	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985720	1	169299	
Clé à ergots et adaptateur	40/43 DIN 1810	177304	985300	1	186466	o
Clé à ergots et adaptateur	58/62 DIN 1810	173794, 173795, 176102	985300	1	186765	
Clé dynamométrique	40-200 Nm	173794, 173795, 176102, 177304	985300	1	184890	
	[mm]			[p.]		

933280

Pinces de serrage de précision - 462E/OZ25

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pince type 462E/OZ25

Exécution

- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 Type 462E/OZ25

Avantages

- 12 fentes dans les deux sens, pour un transfert de serrage optimum

Renseignements

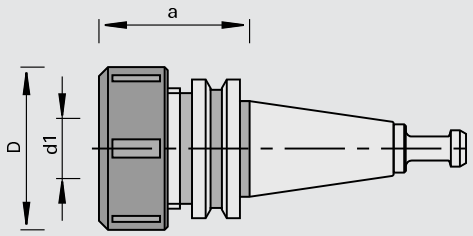
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4»	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8»	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2»	35.05	52	175820
13		35.05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

933289

Mandrins à pince avec cône SK - Biesse, CMS

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône selon DIN ISO 7388 (sans rainure de positionnement, ni rainure de fixation)
- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pince de serrage selon DIN type 470E/ER32 Ø 2..20 mm
- Pince de serrage selon DIN type 472E/ER40 Ø 4..25 mm
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction et tirette (Biesse 173641)

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

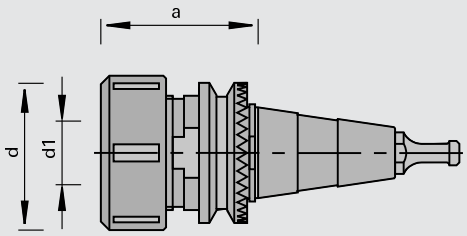
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Écrous de serrage	M40x1,5R	pour Ø D = 50	995290	1	178761
Écrous de serrage	M50x1,5R	pour Ø D = 63	995290	1	178762 o
Tirettes		Moteur HSD pour Biesse à partir de 09/92	997870	1	173641
Tirettes		Pour Biesse jusqu´à 08/92	997870	1	175637 o
Tirettes		Pour CMS	997870	1	177021
Clés à ergots	45/50 DIN 1810	pour Ø D = 50	985720	1	175851
Clés à ergots	58/62 DIN 1810	pour Ø D = 63	985720	1	169299
Clé à ergots et adaptateur	45/50 DIN 1810	pour Ø D = 50	985300	1	186467 o
Clé à ergots et adaptateur	58/62 DIN 1810	pour Ø D = 63	985300	1	186765
Clé dynamométrique	40-200 Nm		985300	1	184890
	[mm]			[p.]	

933289

Mandrins à pince avec cône SK avec collerette crantée

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône SA 30 avec collerette crantée
- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Tirette échangeable
- Pince de serrage selon DIN type 470E/OZ25 Ø 2..20 mm
- Pince de serrage selon DIN type 462E/ER32 Ø 4..25 mm
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction et tirette

Ø D	Ø d	Ø d1	a	Type		Ident-No.
50	SK 30	2-20	55	470E/ ER32	SCM, Morbidelli	173644
60	SK 30	4-25	72	462E/ OZ25	SCM, Morbidelli	175792
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

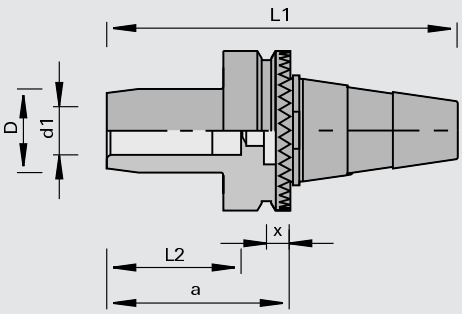
Pièces de rechange	Dimension		Class-No.	VP	Ident-No.
Écrous de serrage à friction	M40x1,5R	pour Ø D = 50	995290	1	178761
Écrous de serrage à friction	M48x2R	pour Ø D = 60	995290	1	178764
Tirette	Ø8,5		997870	1	173646
Clé à ergots	45/50 DIN 1810	pour Ø D = 50	985720	1	175851
Clé à ergots	58/62 DIN 1810	pour Ø D = 60	985720	1	169299
Clé à simple fourche	SW36 DIN 894	pour Ø D = 50	985720	1	169296 o
Clé à simple fourche	SW46x10 DIN 894	pour Ø D = 60	985720	1	178760
	[mm]			[p.]	

933299

Mandrins de frettage mécanique TRIBOS avec cône SK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Cône SA 30 avec collerette crantée
- n max = 40.000 t/min

Avantages

- Le poids minimal ménage les roulements de broche
- Utilisable pour des vitesses de rotation élevées
- Aspiration des copeaux optimale grâce à la construction mince
- Le parfait équilibrage et la précision de la concentricité, (< 0,003 mm), reproductibles, assurent la sécurité du process, en apportant de grandes tenues de coupe et des qualités de coupe extraordinaires

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Longueur maxi du porte-à-faux: 4xd1
- Serrage des outils au moyen de la presse
- Peut être réalisé à souhait par LEUCO
- La livraison comprend: sans tirette; tirette à définir selon le type de machine (voir page Tirettes)

Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
25	55	SK 30	35	127.85	80	10	0.7	180898 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

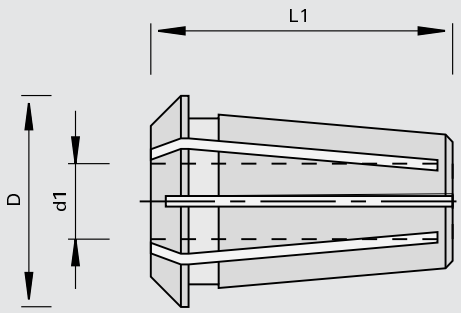
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositif de montage (manuel)		985201	1	180261
Dispositif de montage (automatique)		985201	1	181159 o
Pièce de réduction	pour Ø d = 20	955530	1	180264
Pièce de réduction	pour Ø d = 25	955530	1	180711
Dispositif pour le réglage de la longueur système TRIBOS	Sans câble de liaison	985300	1	180828 o
Cable interface pour gabarit de réglage	Pour interface RS 232C	985300	1	180829 o
			[p.]	

933280

Pinces de serrage de précision - 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pince type 430E/ER25, 470E/ER32, 472E/ER40

Exécution

- Fendue dans les deux sens
- Tolérance de serrage 1 mm

Avantages

Renseignements

- Type 430E/ER 25 Ø 6 - 16 mm pour mandrin spécial
- Type 470E/ER 32 Ø 3 - 20 mm
- Type 472E/ER 40 Ø 6 - 25 mm

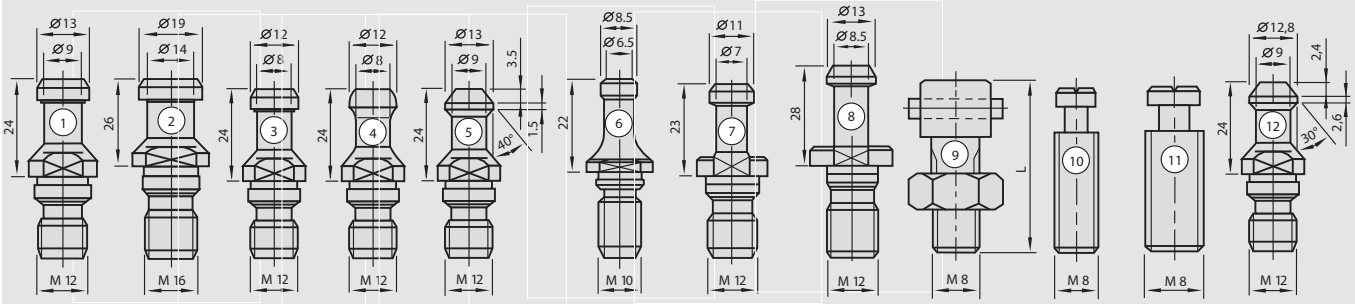
Ø D	Ø d1	Ø d1	L1	Type	Ident-No.
33	3		40	470E/ER32	173647 o
33	4		40	470E/ER32	173648 o
33	5		40	470E/ER32	173649 o
33	6		40	470E/ER32	173650
33	7		40	470E/ER32	173651 o
33	8		40	470E/ER32	173652
33	10		40	470E/ER32	173653
33	12		40	470E/ER32	173654
33	13		40	470E/ER32	173655 o
33	14		40	470E/ER32	173656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

997870

Tirettes de fixation

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le mandrin de serrage hydro PS 2000-E, adaptateur et mandrins à pinces cônes SK + BT

Exécution

Avantages

Renseignements

- Vis de butée pour outils à queue Ø 25 mm

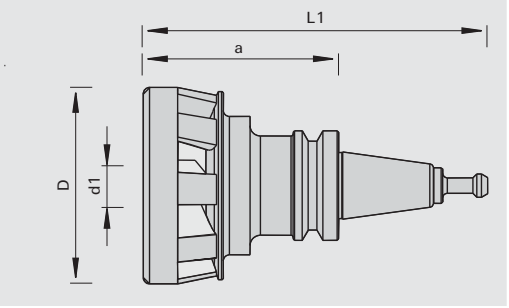
	Type		Ident-No.
Pour SK 30	1	IMA, Maka, Reichenbacher, Weeke	169293
Pour SK 40 avec ventilation	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr	169294 o
Pour SK 40	2	IMA, Reichenbacher, Stegherr, Maka	179339
Pour SK 30	3	Rover anc., Biesse jusqu´à 08/92	175637 o
Pour SK 30	4	Rover nouveau, Biesse (moteur HSD) à partir de 09/92, Masterwood (moteur Colombo)	173641
Pour SK 30	5	Alberti	177020 o
Pour CMS	12	CMS, Masterwood	177021
Tirette Ø 8,5 mm	6	Morbidelli, SCM	173646
Pour BT 30	7	Shoda	176200 o
Pour BT 35	8	Heian	176103
Pour ps-System 25 mm Ident-No. 173752	9	ps-System	172113
Pour PS-2000 E Ident-No. 173352	10	PS 2000-E	172921
Vis de réglage	11	Mandrin à pinces	172828

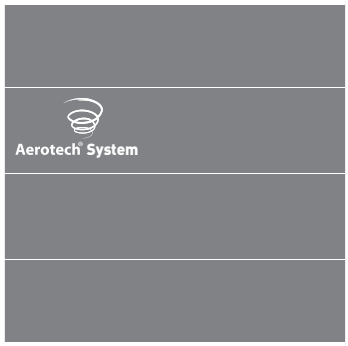
933285

AEROTECH-System avec SK30 (DIN ISO) avec système de serrage hydro

Produit

Schéma





Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le serrage d'outils à queue et guidage simultané des copeaux lors de l'usinage
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting

Exécution

- Système de serrage monolithique
- Exécution 9 hélices pour l'usinage de panneaux, MDF, OSB, bois durs etc
- Montage d'outils par serrage hydro à expansion
- Niveau d´équilibrage G<2,5

Avantages

- Blocage du jet de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide par système de serrage hydro
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité
- Très bon transfert de couple

Renseignements

- Besoin de dépression suffisant
- Mise en pression à l´aide d´un tournevis à 6 pans (compris dans la livraison)
- Livré avec tirette pour Biesse Ident-No. 173641
- Tirette Ident-No. 169293 pour IMA, Maka, Reichenbacher et Weeke doit être commandée séparément
- Respecter les instructions de mise en service

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
20	SK 30 (DIN ISO)	95	143.2	92.2	9 hélices	185153
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

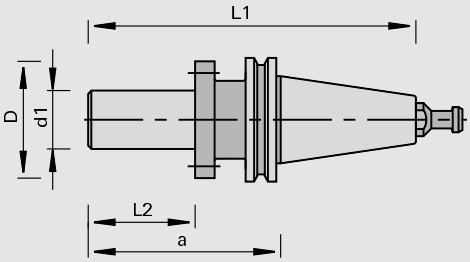
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

997300

Adaptateurs avec cône SK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage précis d'outils à alésage

Exécution

- Longueur de serrage L2 = 50 mm pour fraises en plusieurs parties et porte-outils
- Cône selon DIN ISO 7388 (sans rainure de positionnement, ni rainure de fixation)
- Serrage de l'outil et sécurité de rotation à l'aide d'une vis

Avantages

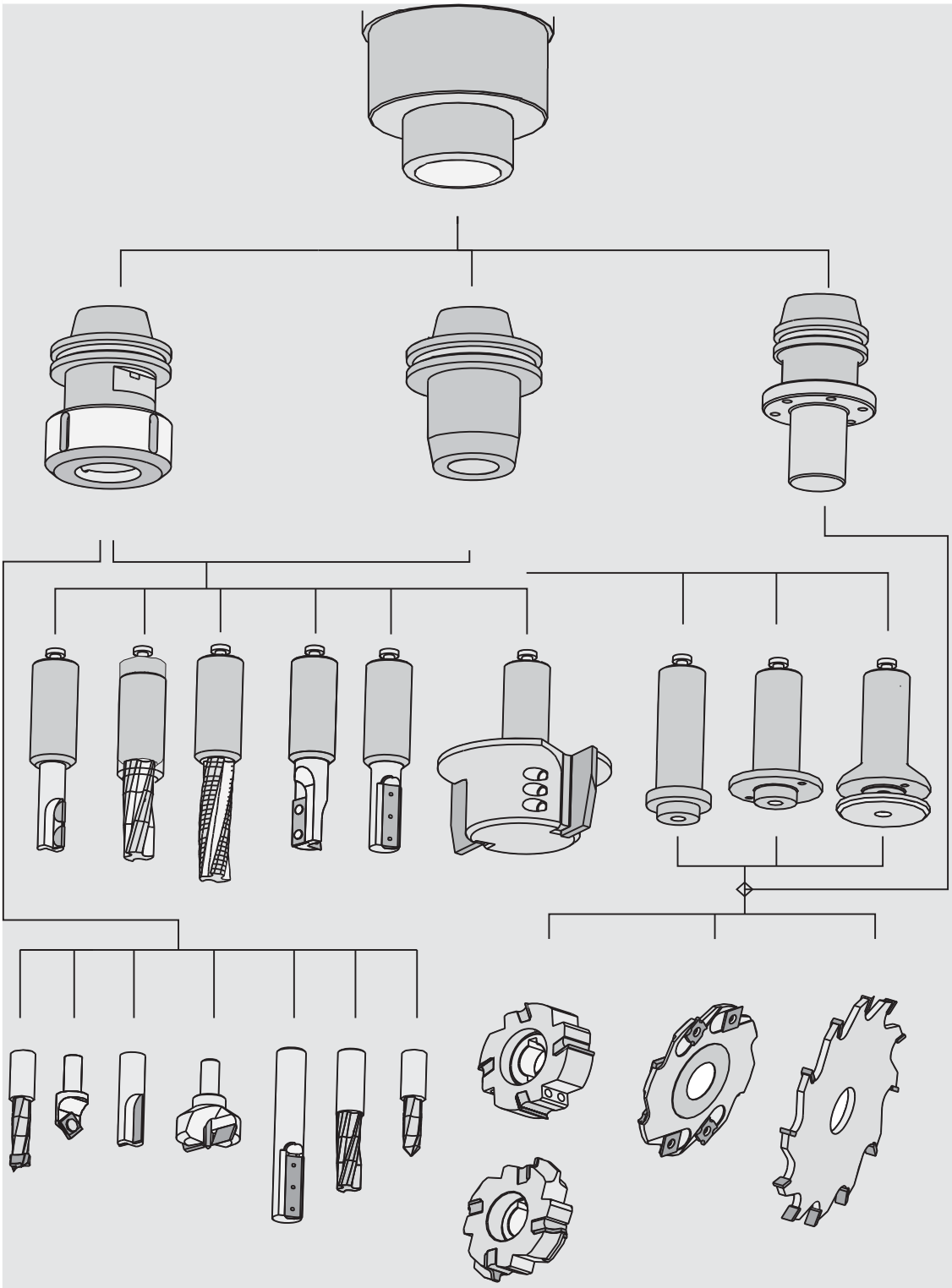
Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	L1	a	NL	Ident-No.
60	SK 30	30	55	147.8	100	2/M6/48 + 2/6/48	182167 o
60	SK 40	30	55	168.4	100	2/M6/48 + 2/6/48	182168 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Tirette	Pour SK 30	997870	1	169293
Tirette	Pour SK 40	997870	1	179339
			[p.]	

Schéma fixation interface machine cône HSK

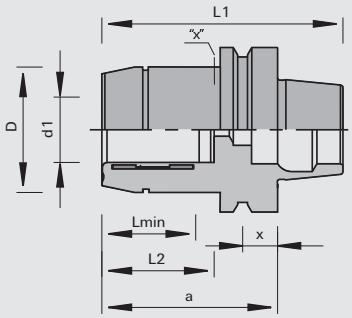


933240

Mandrins de serrage hydro ps-System avec cône HSK 63F

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 30.000 min -1
- Interface DIN 69893 HSK 63 F

Avantages

- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité
- Très bon transfert de couple

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Logement pour mise en place de la puce électronique destinée à la reconnaissance des outils
- x = Mise en pression à l´aide d´un tournevis
- Tournevis 6 pans non compris
- L min Longueur de serrage = longueur de la queue

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
10	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184725
12	36	46	HSK 63F	32	105	80	18	1.16	184306
16	39	49	HSK 63F	38	105	80	18	1.20	184307
20	41	51	HSK 63F	52.5	105	80	18	1.30	184308
25	47	57	HSK 63F	52.5	109	84	18	1.28	184309
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

Ø d1	Lmin	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
3/8»	31	41	HSK 63F	30	105	80	18	1.2	184724
1/2»	36	47,5	HSK 63F	32	105	80	18	1.2	184726
[pouce]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

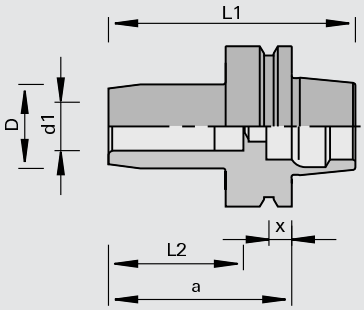
Pièces de rechange	Dimension	Approprié pour	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis	SW4x100	184306, 184724, 184725, 184726	985730	1	166091
Tournevis	SW5x150	184307, 184308, 184309	985730	1	168703
	[mm]			[p.]	

933299

Mandrins de frettage mécanique TRIBOS

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 40.000 t/min

Avantages

- Le poids minimal ménage les roulements de broche
- Utilisable pour des vitesses de rotation élevées
- Aspiration des copeaux optimale grâce à la construction mince
- Le parfait équilibrage et la précision de la concentricité, (< 0,003 mm), reproductibles, assurent la sécurité du process, en apportant de grandes tenues de coupe et des qualités de coupe extraordinaires

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Longueur maxi du porte-à-faux: 4xd1
- Serrage des outils au moyen de la presse
- Peut être réalisé à souhait par LEUCO
- Sur demande, possibilité d'obtenir un mandrin tribos en version renforcée, en particulier pour les usinages hautement sollicités
- Livraison: sans tirette; tirette à définir selon le type de machine (voir page Tirettes)

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

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

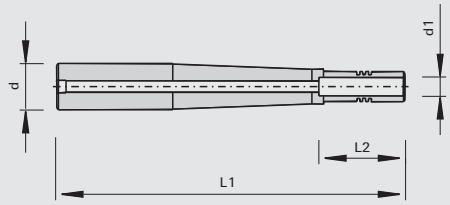
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Dispositif de montage (manuel)		985201	1	180261
Dispositif de montage (automatique)		985201	1	181159 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 6	955530	1	183719 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 8	955530	1	183720 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 10	955530	1	183721 o
Pièce de réduction	pour Ø d = 12	955530	1	180263
Pièce de réduction	pour Ø d = 16	955530	1	180902
Pièce de réduction	pour Ø d = 20	955530	1	180264
Pièce de réduction	pour Ø d = 25	955530	1	180711
Dispositif pour le réglage de la longueur système TRIBOS	Sans câble de liaison	985300	1	180828 o
Cable interface pour gabarit de réglage	Pour interface RS 232C	985300	1	180829 o
			[p.]	

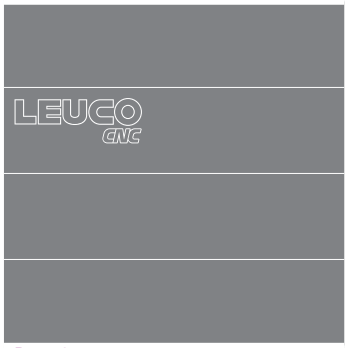
933299

Rallonges pour TRIBOS

Produit

Schéma





Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le Sino, TRIBOS, PS 2000-E pour le montage d'outils à queue cylindrique

Exécution

- Tolérances des queues h7 et g7

Avantages

Renseignements

- Longueur de serrage = L2
- Serrage et déserrage des outils avec le dispositif de montage TRIBOS

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

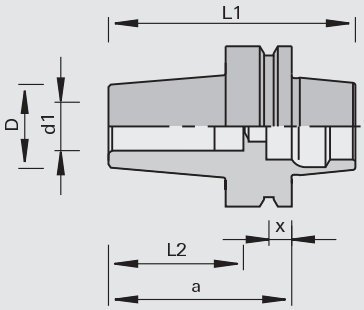
Pièces de rechange		Class-No.	VP	Ident-No.
Pièce de réduction	Pour Ø d = 6	955530	1	183719 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 8	955530	1	183720 o
Pièce de réduction	Pour Ø d = 10	955530	1	183721 o
Pièce de réduction	pour Ø d = 12	955530	1	180263
			[p.]	

933297

Mandrin de serrage frettage à chaud

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- n max = 30.000 t/min
- Interface DIN 69893 HSK 63 F
- En acier trempé de qualité supérieure

Avantages

- Le parfait équilibrage et la précision de la concentricité, (< 0,003 mm), reproductibles, assurent la sécurité du process, en apportant de grandes tenues de coupe et des qualités de coupe extraordinaires

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Serrage et déserrage possible avec tous les appareils de serrage du marché

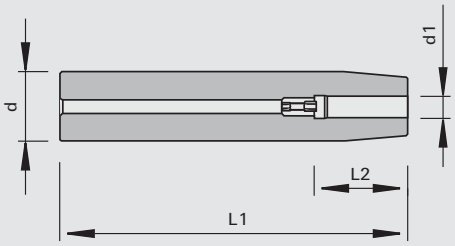
Ø d1	L2	Ø d	Ø D	L1	a	x	Poids	Ident-No.
6,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0.797	186684
8,0	36	HSK 63F	20	100	75	18	0.790	186685
10	41	HSK 63F	26	100	75	18	0.840	183081
12	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.830	183082
14	47	HSK 63F	28	100	75	18	0.870	183083
16	51	HSK 63F	28	100	75	18	0.850	183084
18	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.960	183085
20	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.930	183086
25	51	HSK 63F	30	100	75	18	0.860	183087
25	134	HSK 63F	36	185	160	18	1.943	185520
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]	

933297

Rallonge pour mandrin de frettage à chaud CELSIO

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour les travaux de déchiquetage sur des pièces à accès difficile

Exécution

- Acier laminé à chaud avec des caractéristiques de dureté particulières pour une durée de vie très longue, une résistance à la température et une stabilité dimensionnelle
- Concentricité < 0,003 mesuré dans la zone de serrage
- Avec vis de réglage pour le réglage de la longueur

Avantages

- Possiblilité de montage des queues Weldon ou à évidements Whistle-notch
- Les meilleurs résultats de serrage sont atteints avec des queues cylindriques de tolérance h6
- Conception élancée optimale selon DIN 69882-8
- Frettage d'outils HW et HS à queue de tolérance h6

Renseignements

- Serrage: utilisation conseillée dans les mandrins hydro ps-System, TRIBOS ou mandrins de frettage à chaud

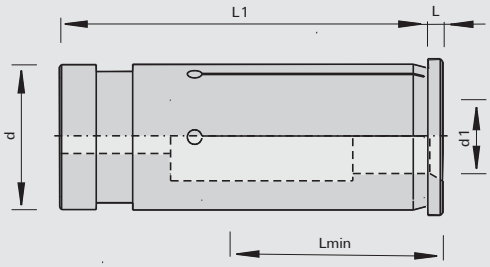
Ø d1	L2	Ø d	L1	Ident-No.
8	34	25	160	185243 o
10	42	25	160	185244 o
12	47	25	160	185245 o
16	50	25	160	185246 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933280

Douilles de réduction universelles

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Pour l´utilisation avec le Sino, TRIBOS, ps-System pour le montage d'outils à queue

Exécution

- Tolérances des queues h7 et g7

Avantages

Renseignements

- L min Longueur de serrage = longueur de la queue

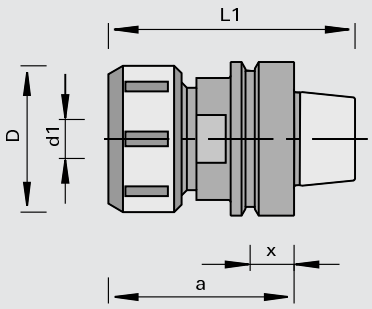
Ø d1	Ø d1	Lmin	Ø d	L1	L	Ident-No.
3		27	12	45	2.0	183022 o
4		27	12	45	2.0	183023 o
5		27	12	45	2.0	183024 o
6		27	12	45	2.0	183025
8		27	12	45	2.0	183026
8		27	16	47.5	2.5	186099
10		32	16	47.5	2.5	186100
12		37	16	47.5	2.5	186101
3		27	20	50.5	2.0	183027 o
4		27	20	50.5	2.0	183028 o
5		27	20	50.5	2.0	183029 o
6		27	20	50.5	2.0	183030 o
8		27	20	50.5	2.0	183032
10		32	20	50.5	2.0	183034
12		37	20	50.5	2.0	183036
14		37	20	50.5	2.0	183038 o
16		38	20	50.5	2.0	183040
6		27	25	54.5	3.0	182304
8		27	25	54.5	3.0	182305
10		32	25	54.5	3.0	182306
12		37	25	54.5	3.0	182307
14		37	25	54.5	3.0	182308
16		38	25	54.5	3.0	182309
18		38	25	54.5	3.0	182310
20		42	25	54.5	3.0	182311
	1/2»	37	25	54.5	3.0	182653
	3/4»	42	25	54.5	3.0	182655
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

933289

Mandrins à pince avec cône HSK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Interface selon DIN 69893 HSK 50F, HSK 63F et HSK 63E
- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Mise en œuvre flexible par pinces de serrage

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Ident-No. 175795 pour IMA (jusqu'à 12/94) semblable à DIN 69893 (norme expérimentale)
- Ø d1 = diamètre des pinces de serrage 2 - 25 mm
- Pinces de serrage selon DIN 6388: 1) type 462E/OZ25 2) type 472E/ER40
- Livraison: mandrin à pince, écrou à friction, sans clé
- Attention: les interfaces sont différentes avec les machines CMS, dépend de la puissance de la broche (KW).

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a	x	Type		Ident-No.
2-25	HSK 63F	60	101	76	18	1	Homag, IMA à partir de 01/95, Weeke à partir de 03/98, HOLZ-HER, SCM CMS (12+15 KW)	173293
2-25	HSK 63E	63	103	78	18	2	CMS (18 KW)	180359 o
2-25	HSK 63F	60	101	76	9.0	1	IMA jusqu´à 12/94	175795
2-25	HSK 63F	60	140	115	18	1	Homag, IMA à partir de 01/95, Weeke à partir de 03/98, HOLZ-HER, CMS (12+15 KW)	179170
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

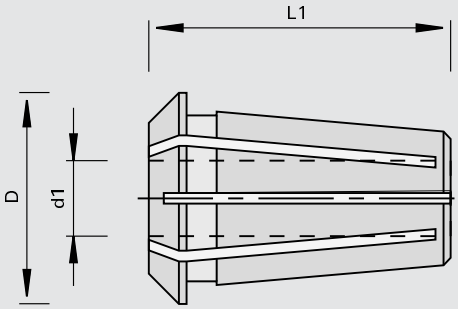
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Écrous de serrage	M48x2R	995290	1	178764
Clés à ergots	58/62 DIN 1810	985720	1	169299
Clé à ergots et adaptateur	58/62 DIN 1810	985300	1	186765
Clé dynamométrique	40-200 Nm	985300	1	184890
Clés à simple fourche	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760
Bouchon d'obturation avec vis	11,9x6,9xM5	995300	1	185610
	[mm]		[p.]	

933280

Pinces de serrage de précision - 462E/OZ25

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pince type 462E/OZ25

Exécution

- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 Type 462E/OZ25

Avantages

- 12 fentes dans les deux sens, pour un transfert de serrage optimum

Renseignements

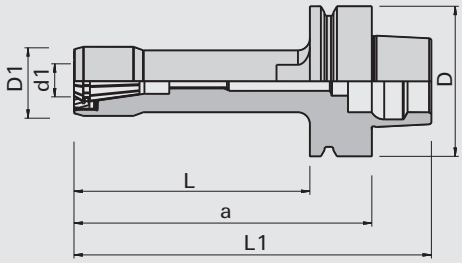
Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4»	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
	3/8»	35.05	52	185275
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2»	35.05	52	175820
13		35.05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

933289

Système de mandrin à pinces 426E/ER16 avec HSK 63F - zone de serrage Ø 1-10 mm

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC, en particulier machines 5 axes
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage noyé
- Trempé et rectifié
- Pour pinces de serrage à double fente (des 2 cotés)
- Avec revêtement anti-corrosion
- n max = 24.000 t/min

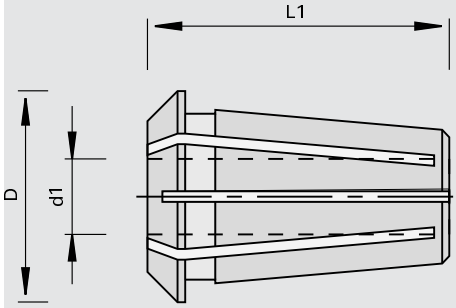
Avantages

- Exécution mince
- grande stabilité même en cas d'importantes projections
- Haute précision de concentricité
- importante force de serrage

Renseignements

- livrable en exécution à gauche
- La livraison comprend: Mandrin à pince avec écrou de serrage mais sans pince de serrage et accessoires de montage
- Couple de serrage: 426E/ ER16: 50 Nm (44 Lbf.ft)

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



Pinces de serrage 426E / ER 16

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

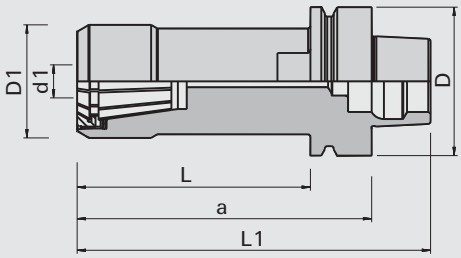
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Écrous de serrage		995290	1	184875
[b] clé de serrage manuelle		985720	1	184878
[c] douille pour clé dynamométrique		985720	1	184884
[d] pilote		985720	1	184881
[e] adaptateur pour clé dynamométrique		985300	1	184887
[f] Clé dynamométrique	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[p.]	

933289

Système de mandrin à pinces 470E/ER32 avec HSK 63F - zone de serrage Ø 2-20 mm

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC, en particulier machines 5 axes
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage noyé
- Trempé et rectifié
- Pour pinces de serrage à double fente (des 2 cotés)
- Avec revêtement anti-corrosion
- n max = 24.000 t/min

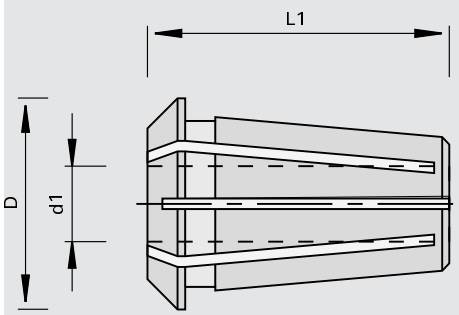
Avantages

- Exécution mince
- grande stabilité même en cas d'importantes projections
- Haute précision de concentricité
- importante force de serrage

Renseignements

- livrable en exécution à gauche
- La livraison comprend: Mandrin à pince avec écrou de serrage mais sans pince de serrage et accessoires de montage
- Couple de serrage: 470E/ ER32: 130 Nm (96 Lbf.ft)

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



Pinces de serrage 470E / ER 32

Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
3	33	40	173647 o
4	33	40	173648 o
5	33	40	173649 o
6	33	40	173650
7	33	40	173651 o
8	33	40	173652
10	33	40	173653
12	33	40	173654
13	33	40	173655 o
14	33	40	173656 o
16	33	40	173657
18	33	40	173658 o
19	33	40	173659 o
20	33	40	173660
[mm]	[mm]	[mm]	

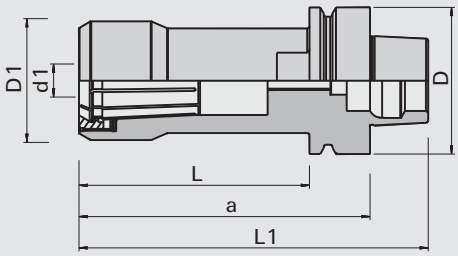
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Écrous de serrage		995290	1	184876
[b] clé de serrage manuelle		985720	1	184879
[c] douille pour clé dynamométrique		985720	1	184885
[d] pilote		985720	1	184882
[e] adaptateur pour clé dynamométrique		985300	1	184888
[f] Clé dynamométrique	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[p.]	

933289

Draw-in collet chuck system 462E/OZ25 with HSK 63F - clamping zone Ø 2-25 (1») mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC, en particulier machines 5 axes
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage noyé
- Trempé et rectifié
- Pour pinces de serrage à double fente (des 2 cotés)
- Avec revêtement anti-corrosion
- n max = 24.000 t/min

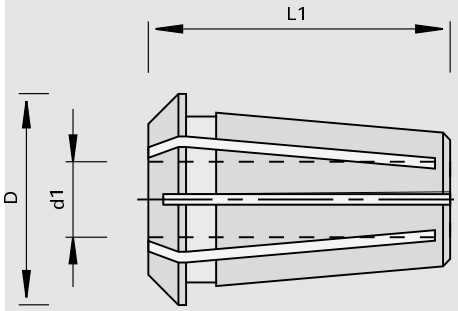
Avantages

- Exécution mince
- grande stabilité même en cas d'importantes projections
- Haute précision de concentricité
- importante force de serrage

Renseignements

- livrable en exécution à gauche
- La livraison comprend: Mandrin à pince avec écrou de serrage mais sans pince de serrage et accessoires de montage
- Couple de serrage: 462E/OZ25: 150 Nm (110 Lbf.ft)

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



Pinzes de serrage 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
2		35.05	52	183803 o
3		35.05	52	183804
4		35.05	52	183805
5		35.05	52	183806
6		35.05	52	180213
	1/4»	35.05	52	175815
7		35.05	52	183807 o
8		35.05	52	180358
9,5		35.05	52	175817
10		35.05	52	170782
12		35.05	52	168742
	1/2»	35.05	52	175820
13		35.05	52	180215
14		35.05	52	170783
	5/8»	35.05	52	175823
15		35.05	52	183808 o
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	

Pinzes de serrage 462E / OZ 25

Ø d1	Ø d1	Ø D	L1	Ident-No.
16		35.05	52	168743
18		35.05	52	180216
	3/4»	35.05	52	175826
20		35.05	52	168744
25		35.05	52	168745
[mm]	[pouce]	[mm]	[mm]	

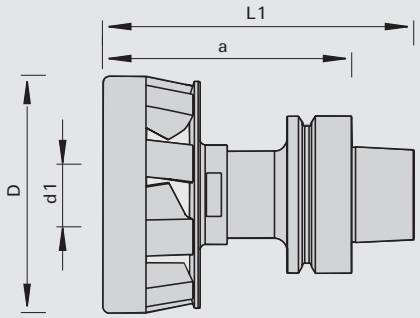
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
[a] Écrous de serrage		995290	1	184877
[b] clé de serrage manuelle		985720	1	184880
[c] douille pour clé dynamométrique		985720	1	184886
[d] pilote		985720	1	184883
[e] adaptateur pour clé dynamométrique		985300	1	184889
[f] Clé dynamométrique	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[p.]	

933285

AEROTECH-System Uni-T avec HSK 63F avec mandrin à pinces

Produit

Schéma



Aerotech System

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting
- Pour outils à queue jusqu´à 16 mm

Exécution

- Fixation de l'outil avec écrou de serrage noyé
- Exécution à 9 hélices pour l'usinage de panneaux de particules, MDF, OSB, bois durs, etc.
- Montage d'outil à l'aide d'une douille pour cliquet et d'une clé dynamométrique
- Exécution : standard ou FacePlate
- FacePlate spécifique aux applications Nesting

Avantages

- Blocage du jet de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien

Renseignements

- Niveau d'équilibrage G=2,5
- n max. = 24 000 t/min
- L'usinage nesting nécessite une puissance de dépression suffisante
- Veuillez tenir compte des informations dans le manuel d'utilisation
- Couple de serrage: 80 Nm

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	125	100	Standard	186107
6-16	HSK 63F	95	125	100	FacePlate	186108
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

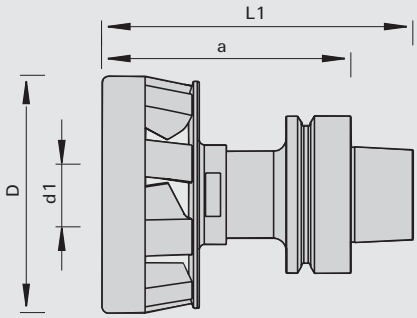
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Pinces de serrage de précision	411E ØD=1	933280	1	184367 o
Pinces de serrage de précision	411E ØD=2	933280	1	184368 o
Pinces de serrage de précision	411E ØD=3	933280	1	184369 o
Pinces de serrage de précision	411E ØD=4	933280	1	184370 o
Pinces de serrage de précision	411E ØD=5	933280	1	184371 o
Pinces de serrage de précision	411E ØD=6	933280	1	184372
Pinces de serrage de précision	411E ØD=8	933280	1	184373
Pinces de serrage de précision	411E ØD=10	933280	1	184374
Pinces de serrage de précision	411E ØD=12	933280	1	184375
Pinces de serrage de précision	411E ØD=16	933280	1	184376
Écrous de serrage	M32x1,5	995290	1	184378
Cliquet	12Zx1/2»	985720	1	186109
Douille pour cliquet	ØD=30, SW22, H96	985720	1	184366
Clé dynamométrique	40-200 Nm	985300	1	184890
	[mm]		[p.]	

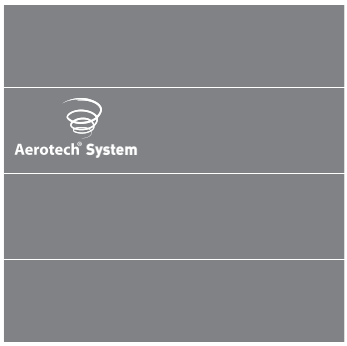
933285

AEROTECH-System avec HSK 63F avec système de serrage hydro

Produit

Schéma





Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Pour le serrage d'outils à queue et guidage simultané des copeaux lors de l'usinage
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting

Exécution

- Système de serrage monobloc
- Exécution à 7 battants pour l'usinage de bois et dérivés du bois peu denses
- Exécution à 9 hélices pour l'usinage de panneaux de particules, MDF, OSB, bois durs, etc.
- Montage d'outils par technologie de serrage hydro à expansion
- Niveau d'équilibrage G<2,5

Avantages

- Blocage du jet de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien
- Amélioration du taux de fonctionnement de la machine grâce au changement d'outil simple et rapide par système de serrage hydro
- Excellente qualité et tenue de coupe grâce á la grande précision de concentricité
- Très bon transfert de couple

Renseignements

- Besoin de dépression suffisant
- Mise en pression à l´aide d´un tournevis à 6 pans (compris dans la livraison)
- Pour Ident-No. 184757: serrage de diamètres de queue plus petites par l´usage de douille de réduction universelles LEUCO
- Respecter les instructions de mise en service

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	122.6	97.6	9 hélices	185018
6-25	HSK 63F	105	131	106	7 hélices	186517
6-25	HSK 63F	105	131	106	9 hélices	184757
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

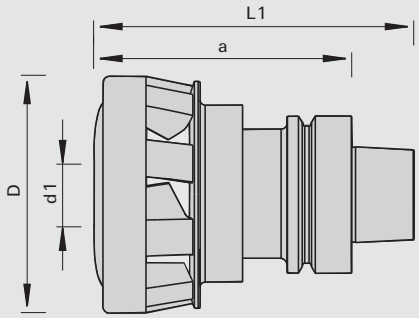
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

933285

AEROTECH-System FacePlate avec HSK 63F avec système de serrage hydro

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Versions AEROTECH autorisées aussi pour les nouvelles machines HOMAG
- En principe, utilisation possible sur tous les types de machines
- Pour le serrage d'outils à queue et guidage simultané des copeaux lors de l'usinage
- Pour le rainurage, feuillurage, usinage de poches, défonçage et dans le process d'usinage en Nesting

Exécution

- AEROTECH-System FacePlate destiné particulièrement à l'usinage nesting
- Système de serrage monobloc breveté
- Exécution à 9 hélices pour l'usinage de panneaux de particules, MDF, OSB, bois durs, etc.
- Montage d'outils par serrage hydro à expansion
- Niveau d'équilibrage G<2,5

Avantages

- Blocage du flux de copeaux
- Refroidissement de l'outil
- Réduction de la quantité de poussière
- Peu d'entretien
- Des débris détachés éventuellement aspirés ne peuvent pas se coincer dans les ouvertures des hélices
- Réduction du risque d'obstruction de la turbine et donc du risque de balourd

Renseignements

- Besoin de dépression suffisant
- Mise en pression à l´aide d´un tournevis à 6 pans (compris dans la livraison)
- Respecter les instructions de mise en service

Ø d1	Ø d	Ø D	L1	a		Ident-No.
6-16	HSK 63F	95	127	102	9 hélices	185551 o
6-25	HSK 63F	105	135	110	9 hélices	185550 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

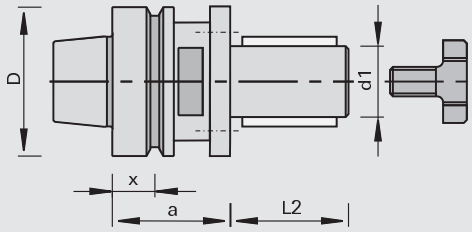
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs	SW4x100	985730	1	166091
	[mm]		[p.]	

933069

Mandrins avec cône HSK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage précis d'outils à alésage

Exécution

- Avec TE 6 x M6 - profondeur 8 mm CP 48 mm
- Interface DIN 69893 HSK 63 F
- Longueur de serrage L2 = 50 mm pour fraises en plusieurs parties et porte-outils
- Sécurité de rotation par double clavetage

Avantages

- Grandes vitesses d'avance possibles grâce au très bon transfert de couple

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Composition du jeu de bagues Ident-No. 181193 : 1 pièce 20 mm, 1 pièce 10 mm, 3 pièces 5 mm, 2 pièces 2 mm, 1 pièce 1 mm
- Jeu de bagues supplémentaires Ident-No. 181194: 1 pièce 20 mm, 1 pièce 10 mm
- Serrage de l'outil à l'aide d'une vis
- Livraison: mandrin avec vis de fixation

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	DKN	Poids		Ident-No.
63	HSK 63F	30	50	45	18	8 x 3	1.4	Homag, IMA à partir de 01/95	183748
63	HSK 63F	30	80	45	18	8 x 3	1.5	Homag, IMA à partir de 01/95, HOLZ-HER	183749
63	HSK 63F	30	110	45	18	8 x 3	1.8	Homag, IMA à partir de 01/95, HOLZ-HER	183747
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

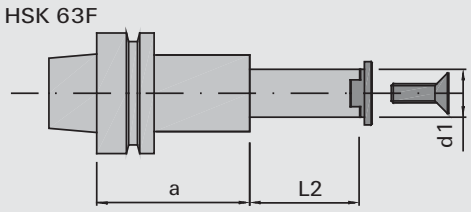
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Clé à simple fourche	SW46x10 DIN 894	985720	1	178760
Jeu de bagues intercalaires	60x50x30	955521	1	181193
Jeu de bagues intercalaires	60x80x30	955521	1	181194
Vis de serrage de fraise avec centreur	M16x38xØ48	995190	1	184061
	[mm]		[p.]	

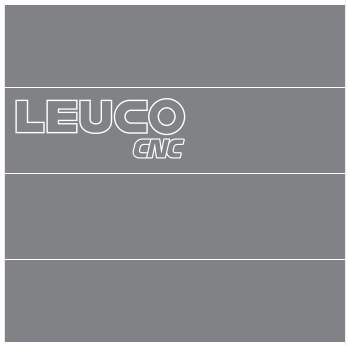
997300

Mandrins HSK 63F

Produit

Schéma





Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage des garnitures Modula ou des outils individuels

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63 F
- Sécurité de rotation par double clavettte

Avantages

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Livraison: arbre porte fraise avec couvercle et vis à tête fraisée

Ø d	Ø d1	L2	a	Poids	Ident-No.	
HSK 63F	25	37	45	1.1	183768	
HSK 63F	25	85	45	1.2	183769	
HSK 63F	25	37	80	1.3	183770	s
HSK 63F	25	75	80	1.5	183771	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[kg]		

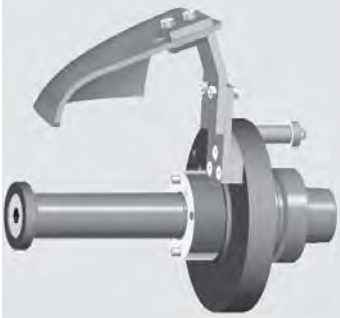
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Bague intercalaire	Ø40x0,1xØ25	955520	1	183756	
Bague intercalaire	Ø40x0,2xØ25	955520	1	183757	
Bague intercalaire	Ø40x0,5xØ25	955520	1	183758	
Bague intercalaire	Ø40x1,0xØ25	955520	1	183759	
Bague intercalaire	Ø40x2,0xØ25	955520	1	183760	
Bague intercalaire	Ø40x4,0xØ25	955520	1	183761	
Bague intercalaire	Ø40x6,0xØ25	955520	1	183762	
Bague intercalaire	Ø40x10xØ25	955520	1	183763	s
Bague intercalaire	Ø40x20xØ25	955520	1	183764	
	[mm]		[p.]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Couvercle	33x11x25	997300	1	183772	o
Vis noyée	M10x30 DIN EN ISO 10642	995121	10	183773	o
Tournevis	SW6x200	985730	1	167817	
	[mm]		[p.]		

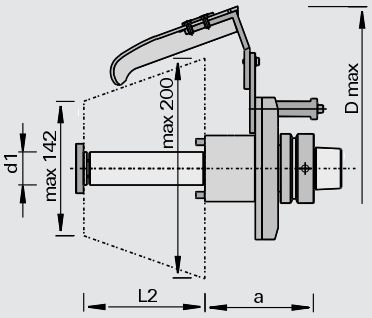
933069

Agrégats de fraisage avec déflecteur

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC Homag avec axe C
- Pour le montage précis d'outils à alésage

Exécution

- Avec déflecteur orientable
- Ident-No. 182049 et 182050 exécution avec double clavette
- Ident-No. 182075 et 182076 exécution avec couvercle, tirette et 2 goupilles d'entraînement Ø 6 CP 48
- n max = 11.000 t/min (exécution dépôt)
- Arbre Ø 30 mm, longueur d'arbre 105 mm

Avantages

- Évacuation du copeau optimisé

Renseignements

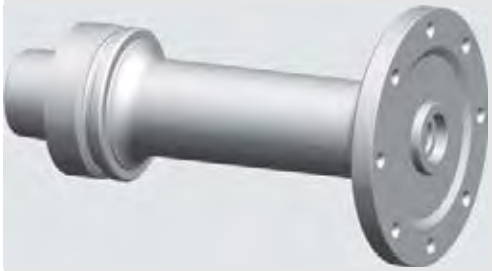
- Poids environ 2 kg selon exécution
- Poids max. de l'outil monté: 3,8 kg

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

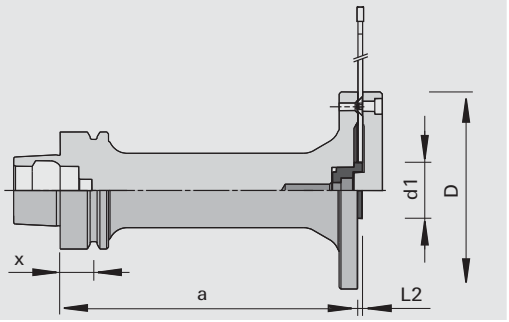
933061

Fixation CNC Kombi de lames de scie HSK 63F

Produit



Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le montage précis de lames de scie

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63F pour fixation dans la broche de haute précision

Avantages

- Adaptateur de centrage échangeable disponible séparément afin de pouvoir utiliser des lames de scie avec des diamètres d'alésage différents sur le même mandrin
- Montage de lame avec ou sans couvercle
- Mandrins disponibles avec cote a de longueurs différentes

Renseignements

- Pour rotation à droite et à gauche
- Fixation de la lame soit directe avec des vis tête fraisée, soit avec un contre flasque avec des vis à tête cylindrique
- La livraison comprend: couvercle, vis à tête fraisée, vis à tête cylindrique et adaptateur de centrage pour l'alésage des lames de scie Ø 30 mm avec circlip

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	x	NL	Ident-No.
106	HSK 63F	30	2,5	40	18	8/M5/90	184835
106	HSK 63F	30	2,5	50	18	8/M5/90	184836
106	HSK 63F	30	2,5	100	18	8/M5/90	184837
106	HSK 63F	30	2,5	130	18	8/M5/90	184838
106	HSK 63F	30	2,5	160	18	8/M5/90	184839
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Options	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle	106x15x20	997300	1	184845
Adaptateurs pour épaisseur de corps 2.0 ou 2.2 mm	Ø30	997300	1	185666
Adaptateurs	Ø30	997300	1	184840
Adaptateurs	Ø31,75	997300	1	184841
Adaptateurs	Ø32	997300	1	184842
Adaptateurs	Ø35	997300	1	184843
Adaptateurs	Ø40	997300	1	184844
	[mm]		[p.]	

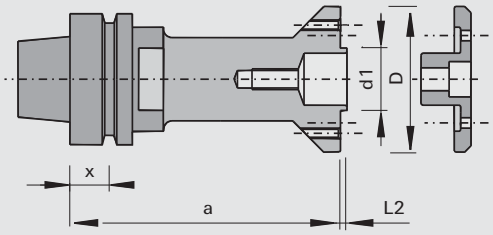
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x12 T20	995125	10	166709
Vis à tête cylindrique	M5x16 DIN EN ISO 4762	995111	10	001870
Vis à tête cylindriques pour adaptateur	M8x12 DIN 7984	995111	10	184846
Bague de sécurité	8/13x8,4x0,7	995460	1	185497
	[mm]		[p.]	

933061

Manchons pour lames de scie HSK 63F

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour un montage précis des lames et des fraises à rainer

Exécution

- Interface DIN 69893 HSK 63F pour fixation dans la broche de haute précision

Avantages

Renseignements

- Rotation à droite et à gauche
- Fixation de la lame soit directe avec des vis tête fraisée, soit avec un contre flasque 183310 avec des vis à tête cylindrique
- Livraison:
- Manchon avec vis à tête chanfreinées
- Couvercle avec vis à tête cylindrique à commander séparément si besoin

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
70	HSK 63F	30	1,8	70	8/M5/52 + 2/6/42	186083
70	HSK 63F	30	1,8	130	8/M5/52 + 2/6/42	186432
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M5x8 T20	995125	10	164005
	[mm]		[p.]	

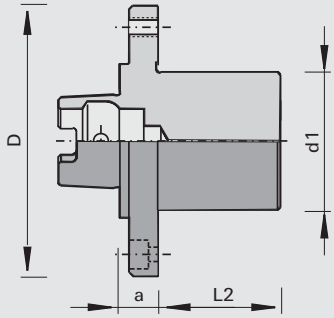
Accessoires	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Couvercle avec des vis à tête cylindrique	70x24x8 (2/6/42)	997300	1	183310
	[mm]		[p.]	

933061

Mandrins avec cône HSK 63F modifié - sans gorge de préhension

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- d1=30 mm en particulier pour les agrégats de calibrage HOMAG et IMA
- d1=60 mm en particulier pour la production de parquet
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Interface DIN 69893 HSK 63 F modifié pour fixation dans broche de haute précision

Avantages
- Changement d'outil rapide
- Sans entretien

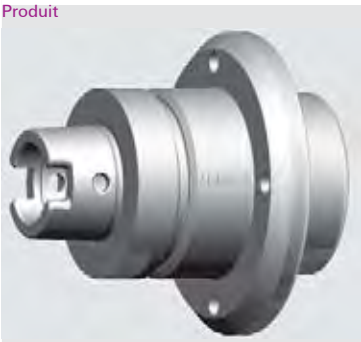
Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL		Ident-No.
94	HSK 63F	30	25	16	4/M8/80	Furniture	184787
120	HSK 63F	60	68	20	4/M8/100 + 4/9/100	Plancher	183616
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			

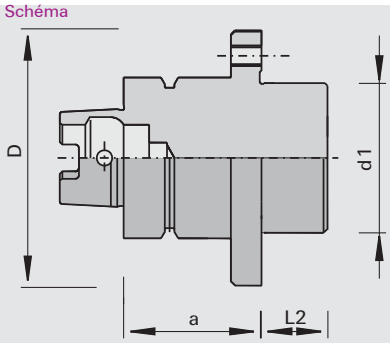
933061

Mandrins avec cône HSK 63F modifié - avec gorge de préhension

Produit



Schéma



Machine / Application
- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec rainure d'entraînement
- Flasque avec filetage de fixation
- Interface DIN 69893 HSK 63 F modifié pour fixation dans broche de haute précision

Avantages
- Changement d'outil rapide

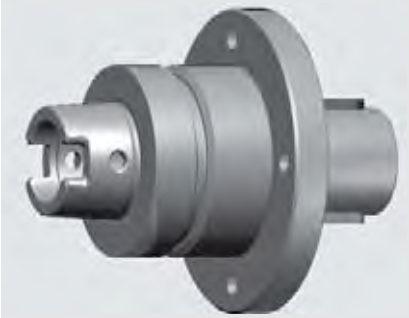
Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
115	HSK 63F	60	23,5	54	4/M8/80 + 4/M8/100	183615
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

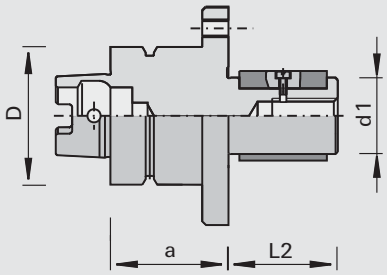
933061

Mandrins HSK 63F modifiés - 35 double clavette, avec vis et couvercle

Produit



Schéma



Machine / Application
- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec rainure d'entraînement
- Flasque avec filetage de fixation
- Interface DIN 69893 HSK 63 F modifié pour fixation dans broche de haute précision

Avantages
- Changement d'outil rapide

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	8/M8/80	182689
63	HSK 63F	35	50	54	8/M8/80	182124
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

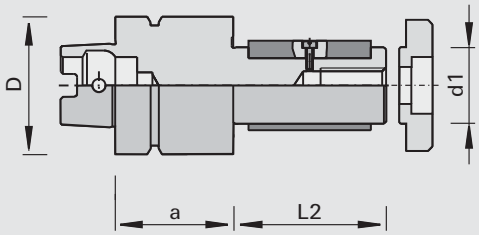
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M16x30	995111	10	182126 o
Couvercle	60x15x17	997370	1	182127 o
	[mm]		[p.]	

933069

Mandrins avec cône HSK 63F modifié - 35 DKN, outil vissé directement

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines au défilé Homag avec chargeur d'outils
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec rainure d'entraînement
- Livraison avec vis et couvercle
- Interface DIN 69893 HSK 63F modifiée pour fixation dans la broche de haute précision

Avantages
- Changement d'outil rapide

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche

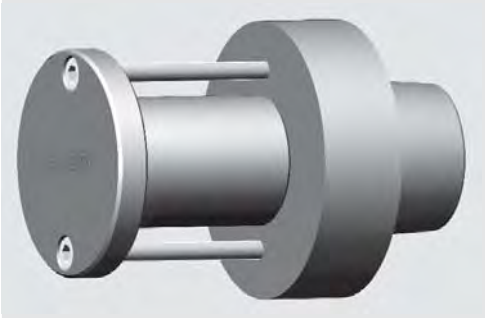
Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
63	HSK 63F	35	40	54	182123
63	HSK 63F	35	70	54	182125 #
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête cylindrique	M16x30	995111	10	182126 o
Couvercle	60x15x17	997370	1	182127 o
	[mm]		[p.]	

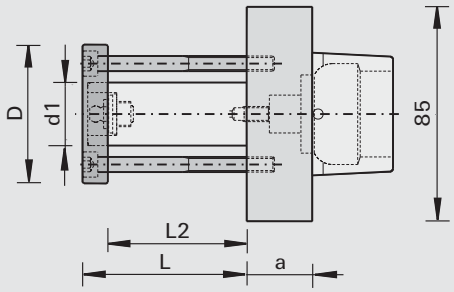
997300

Arbres expansibles hydro HSK - longueur de serrage 40-55 mm

Produit



Schéma



Machine / Application
- Machines à raboter Weinig Powermat
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec arbre porte-fraises hydro
- n max = 6.000 t/min

Avantages
- Montage sans jeu des outils à alésage sur mandrin expansible

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche
- Pièces de rechange: Pièce de protection pour les broches HSK non utilisées

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	30	40	26	181872 o
85	Weinig HSK	30	55	26	181873 o
85	Weinig HSK	40	55	26	181874 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

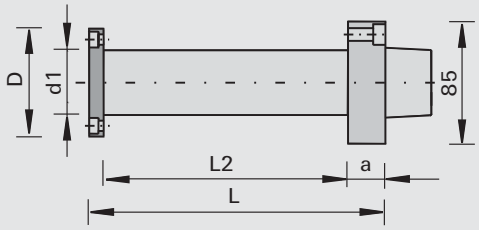
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Pièce d'équilibrage (pièce de protection)	997300	1 [p.]	182286 o

997300

Arbres expansibles hydro HSK - longueur de serrage 170-210 mm

Produit

Schéma



Machine / Application
- Machines à raboter Weinig Powermat
- Pour le serrage de haute précision d´outils à alésage

Exécution
- Avec arbre porte-fraises hydro

Avantages
- Montage sans jeu des outils à alésage sur mandrin expansible

Renseignements
- Utilisation à droite ou à gauche
- Pièces de rechange: Pièce de protection pour les broches HSK non utilisées

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	Ident-No.
85	Weinig HSK	40	170	26	181875 o
85	Weinig HSK	50	170	26	181877 o
85	Weinig HSK	50	210	26	181973 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

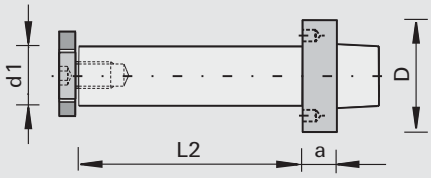
Pièces de rechange	Class-No.	VP	Ident-No.
Pièce d'équilibrage (pièce de protection)	997300	1 [p.]	182286 o

997300

Mandrins Weinig HSK

Produit

Schéma



Machine / Application

- Profileuses Weinig Powermat
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution

Avantages

Renseignements

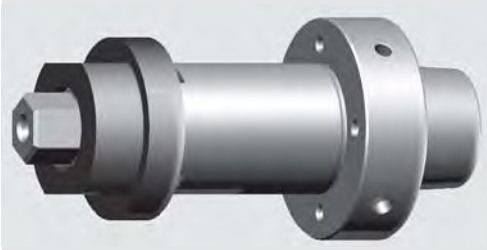
- Pour rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Vitesse de rotation max voir diagramme au verso
- ATTENTION respecter le couple de serrage de 80 Nm

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

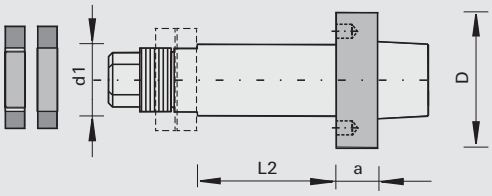
997300

Mandrins avec cône Weinig HSK - avec écrou de serrage

Produit



Schéma



Machine / Application
- Profileuses Weinig Powermat
- Pour le montage d´outils à alésage

Exécution
- avec écrou de serrage

Avantages
- Serrage sûr et stable
- Anti-rotation

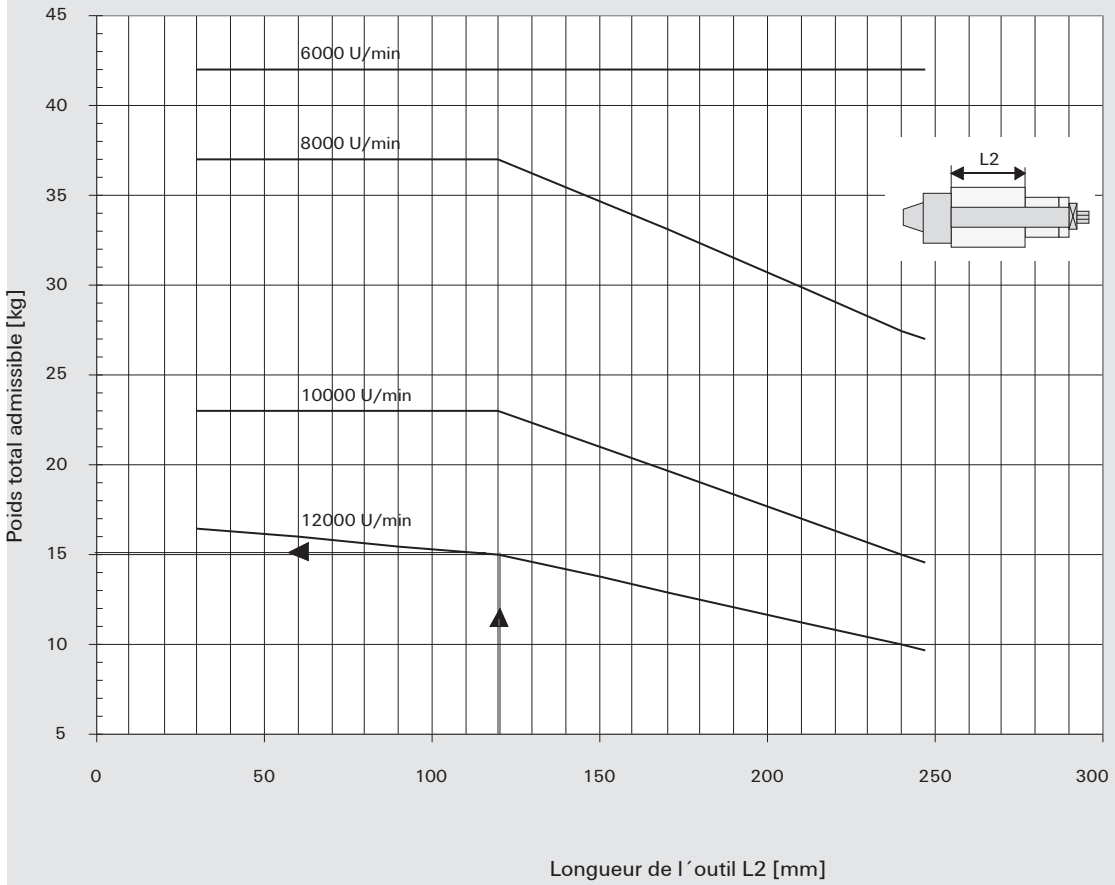
Renseignements
- Pour rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande
- Vitesse de rotation max voir diagramme au verso
- ATTENTION respecter le couple de serrage de 80 Nm
- Livraison: arbre porte fraise avec bague et écrou de serrage

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

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x16 SW3	995161	10	001617
Bagues	60x15x35	955520	1	183308 o
Écrou de serrage	M33x1,5	995210	1	183307 o
	[mm]		[p.]	

Arbres de montage Weinig HSK

Schéma pour adaptateur pour PowerLock

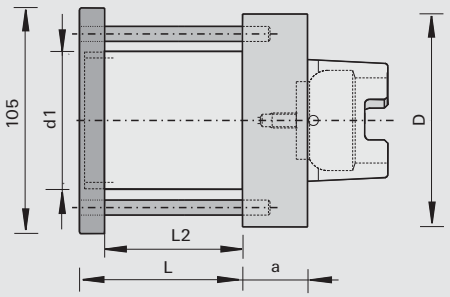


997300

Arbre de montage Weinig HSK pour scie

Produit

Schéma



Machine / Application

- Weinig Powermat
- Pour le montage de lames de scie à trait fin

Exécution

Avantages

Renseignements

- Pour rotation à droite et à gauche
- Autres dimensions sur demande

Ø D	Ø d	Ø d1	L2	a	NL	Ident-No.
105	Weinig HSK	60	68	26	3/8/74	182974 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

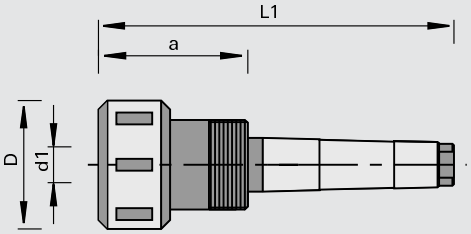
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Écrous de serrage	105x15xM58x1,5	995290	1	182993 o
	[mm]		[p.]	

933250

Mandrins à pince avec cône MK

Produit

Schéma



LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC
- Défonceuses
- Pour le serrage de haute précision d´outils à queue cylindrique

Exécution

- Écrou de serrage à friction

Avantages

- Haut niveau de concentricité grâce à l´écrou à friction en acier trempé

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Pince de serrage DIN 6388 type 415E/OZ16
- Livraison: mandrin à pince avec écrou à friction

Ø D	Ø d	Ø d1	L1	a	Type	Ident-No.
43	MK 2	2-16	119	50	415E/OZ16	170784 o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

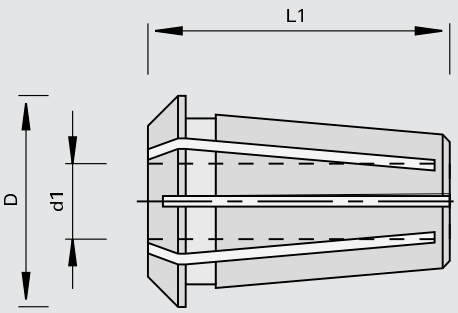
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Écrous de blocage à 6 pans	W 1 1/8»/M30x1,5	995290	1	165561
Écrous de serrage avec roulement à billes	M30x1,5R	995290	1	178763
Clé à ergots	40/42 DIN 1810	985720	1	169298
	[mm]		[p.]	

933280

Pinces de serrage de précision - 415E/OZ16

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour l´utilisation avec mandrins à pinces type 415E/OZ16

Exécution

- Fendue dans les deux sens
- Tolérance de serrage 0,5 mm
- Selon DIN 6388 Type 415E/OZ16

Avantages

Renseignements

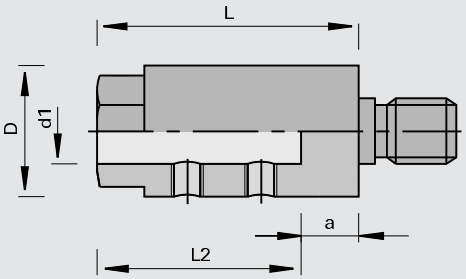
Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
25.5	2,5	40	820753 o
25.5	3	40	820754 o
25.5	4	40	820494 o
25.5	4,5	40	830236 o
25.5	5	40	820495 o
25.5	6	40	170779 o
25.5	6,35	40	821421 o
25.5	7	40	829692 o
25.5	8	40	170780
25.5	9	40	825190 o
25.5	9,5	40	168739 o
25.5	10	40	170781
25.5	12	40	168740
25.5	12,7	40	830156 o
25.5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

933350

Mandrins de serrage système Kombi

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

Renseignements

- Les mandrins de serrage comportant le marquage «BSS» sont compatibles avec le système de changement rapide des mèches
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre «Informations Techniques»

Ø D	Ø d1	L2	L	a	Type		Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
15	8	20	22	2.0	D		161282 o	161281 o
15	8	20	24.5	4.5	A		010683 o	010677 o
15	8	20	24.5	4.5	B		161285 o	161284 o
15	8	20	24.5	4.5	C		058412 o	058411 o
15	8	20	37	17	C		059300	059299
19	10	20	24.5	4.5	A		003575	003574
19	10	20	24.5	4.5	B		008003	008002
19	10	20	24.5	4.5	C		058414	058413
19	10	20	25	5.0	D		003571	003570
19	10	20	25	5.0		queue cyl. Ø 10x30	183055 o	183055 o
19	10	20	47	27	G		161287	161286
19	10	20	29.3	9.3	F		003573	003572
19	10	20	28.5	8.5	E		161987 o	161283 o
19	10	20	37	17	C		161681	161680
19	10	20	47	27	D	BSS	170372 s	170371 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]				

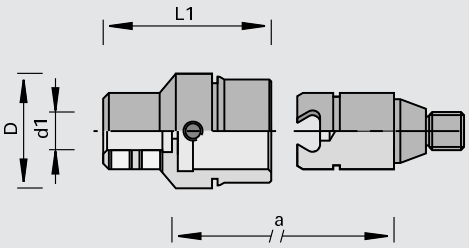
Pièces de rechange	Dimension	pour Ø D	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	167068
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	19	995161	10	165049
Vis sans tête	M5x4 DIN EN ISO 4029	15	995161	10	001608
	[mm]	[mm]		[p.]	

933321

Mandrins de serrage rapide système Klack pour entraxes de 32 mm

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide

Renseignements

- Pour de plus grands entr'axes (32 mm)
- Partie supérieure pour fixer les mèches
- Partie inférieure à visser sur l'arbre machine
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre «Informations techniques»

Ø D	Ø d1	L1	Ident-No.
30	10	44	003567
[mm]	[mm]	[mm]	

Partie inférieure	Type	a	Class-No.	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
	D	26.5	933322	003561 #	003560 #
		[mm]			

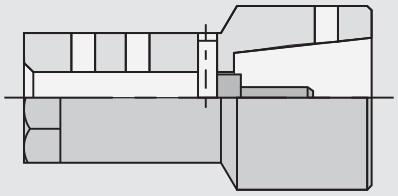
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Douille de réduction		955530	1	057513 s
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049
Vis sans tête	M5x8 DIN EN ISO 4028	995161	10	180015
Vis	M8x24L	995191	10	180013 #
Vis	M8x24R	995191	10	180012 #
	[mm]		[p.]	

933321

Systèmes de changement rapide de mèches - partie supérieure

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique par vis

Exécution

- Fixation des mèches par vis à cuvette

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide

Renseignements

- Pour de plus grands entr'axes (32 mm)
- Partie supérieure pour fixer les mèches
- Partie inférieure à visser sur l'arbre machine
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre «Informations techniques»

	Dimensions	Ident-No.
Alésage de fixation	Ø10	168669
Alésage de fixation	Ø8	168668
	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.	
Pinces de serrage	Ø3	933380	1	168666	o
Pinces de serrage	Ø2,5	933380	1	168665	o
Clés à double fourche	9x11 DIN 3118	985720	1	168672	o
Clés à double fourche	11x13 DIN 3118	985720	1	168670	o
Clés à double fourche	14x17 DIN 3118	985720	1	168671	s
	[mm]		[p.]		

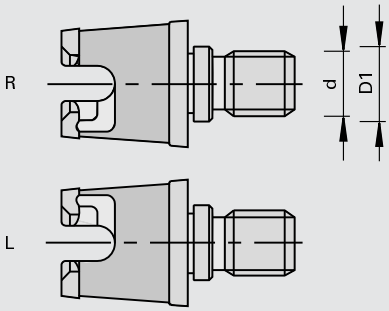
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x5 DIN EN ISO 4029	995161	10	165049
Vis sans tête	M5x4 DIN EN ISO 4029	995161	10	001608
	[mm]		[p.]	

933322

Systèmes de changement rapide de mèches - partie inférieure

Produit

Schéma



Machine / Application
- Perceuses multi-broches automatiques
- À visser sur l'arbre machine

Exécution
- Exécution conique

Avantages

Renseignements
- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre «Informations techniques»

Type	Ø d	Ø D1	Ident-No. [L]	Ident-No. [R]
C	M8	9.0	168662	168663
D	M10	11	170243 #	170242 #
	[mm]	[mm]		

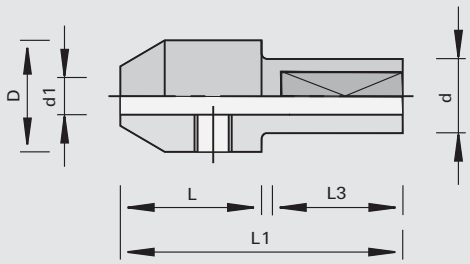
Pièces de rechange	Class-No.	Ident-No.
Couvercle anti-poussière	997800	170283
Clé à tube	985730	168673 &

933389

Adaptateurs

Produit

Schéma



Machine / Application
- Pour la fixation de mèches hélicoïdales dans mandrin système Kombi et Klack

Exécution
- Queue avec méplat de serrage
- Taraudage M5, sans vis

Avantages

Renseignements
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément

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

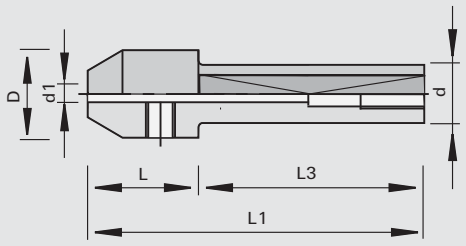
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis sans tête	M6x6 DIN EN ISO 4029	995161	10	180003
Clés contre-coudées	SW3 DIN ISO 2936	985730	1	009672
	[mm]		[p.]	

933389

Adaptateurs pour micro mèches hélicoïdales

Produit

Schéma



Machine / Application

- Pour la fixation de micro mèches hélicoïdales de diamètre de queue de 3,175 mm

Exécution

- Queue avec méplat et vis de réglage M5x10

Avantages

Renseignements

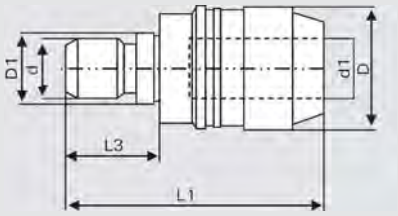
- Vis de réglage Ident-No. 186017 M5x11,5 pour mandrin de perçage Weeke à serrage rapide est à commander séparément

933359

Mandrins de serrage rapide de mèches

Produit

Schéma



Machine / Application

- Perceuses multi-broches automatiques
- Centres d'usinage CNC
- Pour le montage de mèches à queue cylindrique et méplat

Exécution

Avantages

- Réduction des temps d'arrêt machine grâce au changement d'outil rapide
- Pas de vis de réglage spéciale nécessaire
- Adapté à toutes les mêches standard avec queue de Ø 10 mm et Ø de perçage < 20 mm

Renseignements

- Type de filetage d'attachement et machine, voir chapitre «Informations Techniques»

Ø D	Ø D1	Ø d	Ø d1	L1	L3	Type	Ident-No. [L]		Ident-No. [R]	
20	9.0	M8	10	42	15	C	182396	o	182395	o
20		M8	10	42	15	A	182398	o	182397	o
20		10	10	45	18		182400	o	182399	o
20	11	M10	10	42	15	D	182402	o	182401	o
20		M10	10	42	15	B	182404	o	182403	o
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]					

Pièces de rechange	Class-No.	VP [p.]	Ident-No.	
Clé à tube	985730	1	182405	o

933390

Mandrins universels pour le serrage de mèches

Produit

Schéma

LEUCO CNC

Machine / Application

- Centres d'usinage CNC avec chargeur d'outils automatique
- Pour le serrage de mèches à percer à queue cylindrique

Exécution

- Réglage en continu, plage de serrage 1-13 mm
- n max = 20.000 t/min
- Machoires de serrage en acier trempé

Avantages

- Préservation de la broche et des roulements grâce à la tolérance serrée d'équilibrage
- Haute qualité de fixation dans le temps grâce aux machoires de serrage trempées
- Fort couple de serrage empêche la rotation de l'outil à l'intérieur du mandrin
- La forme spéciale des machoires de serrage empêche les copeaux d'entrer dans la zone de serrage

Renseignements

- Utilisation à droite ou à gauche
- Livraison: clé, tirette

Ø D	Ø d	Ø d1	L1		Ident-No.
50	SK 30 (DIN)	1-13	90	Weeke, Maka, Reichenbacher	180375 o
50	SK 30	1-13	90	Biesse à partir de 09/92; Masterwood (Moteurs HSD)	180376 o
50	SK 30	1-13	90	Alberti, Masterwood (Moteurs Colombo)	180377 o
50	SK 30	1-13	90	Morbidelli, SCM (avec collerette crantée)	180378 o
50	SK 40 (DIN)	1-13	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180379 o
57	SK 40 (DIN)	3-16	90	Maka, Reichenbacher Stegherr	180380 o
50	HSK 63F	1-13	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA à partir de 9/94	180381
57	HSK 63F	3-16	112	Homag, EIMA, Weeke, IMA à partir de 9/94	180382
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

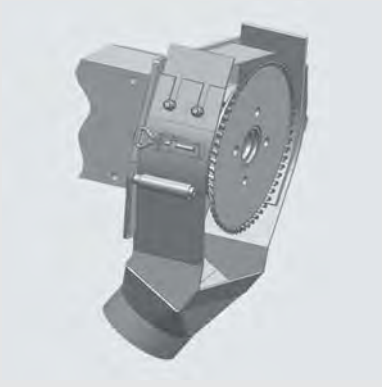
Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Clés contre-coudées	SW6x100	985730	1	180383 o
	[mm]		[p.]	

Capot d’aspiration LEUCO - parquet
Série T16.. pour outils de Ø230-Ø250 mm

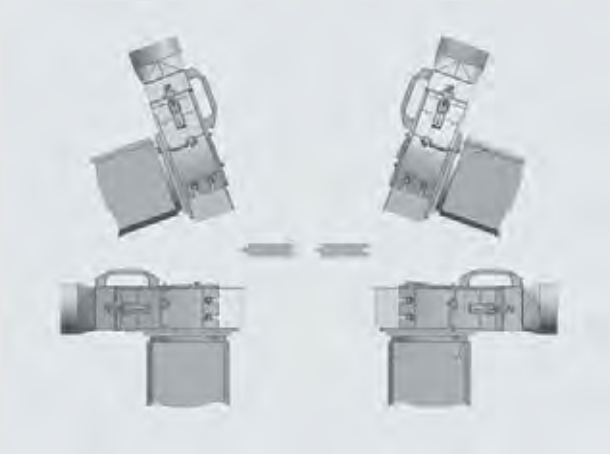
T1601

T1602

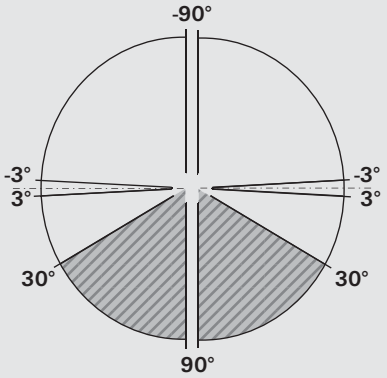
T1603



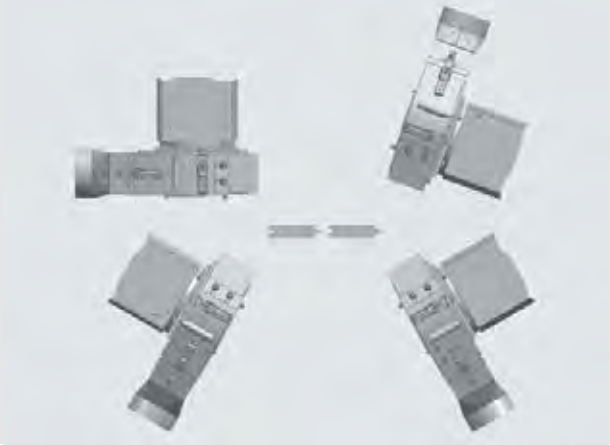
Capot d’aspiration T 1601 avec capot coulissant



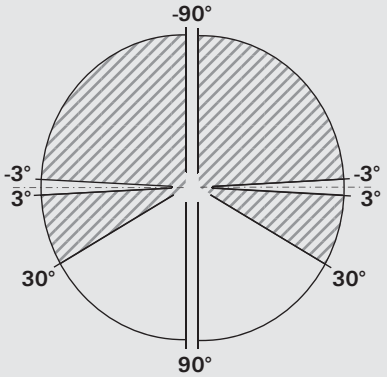
Plage d’installation 30° à 90°



Capot d’aspiration T 1602 avec couvercle fixe

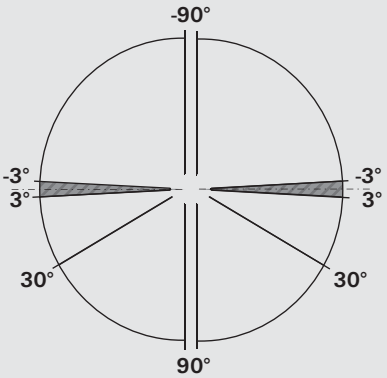


Plage d’installation 3° à -30° et -3° à -90°



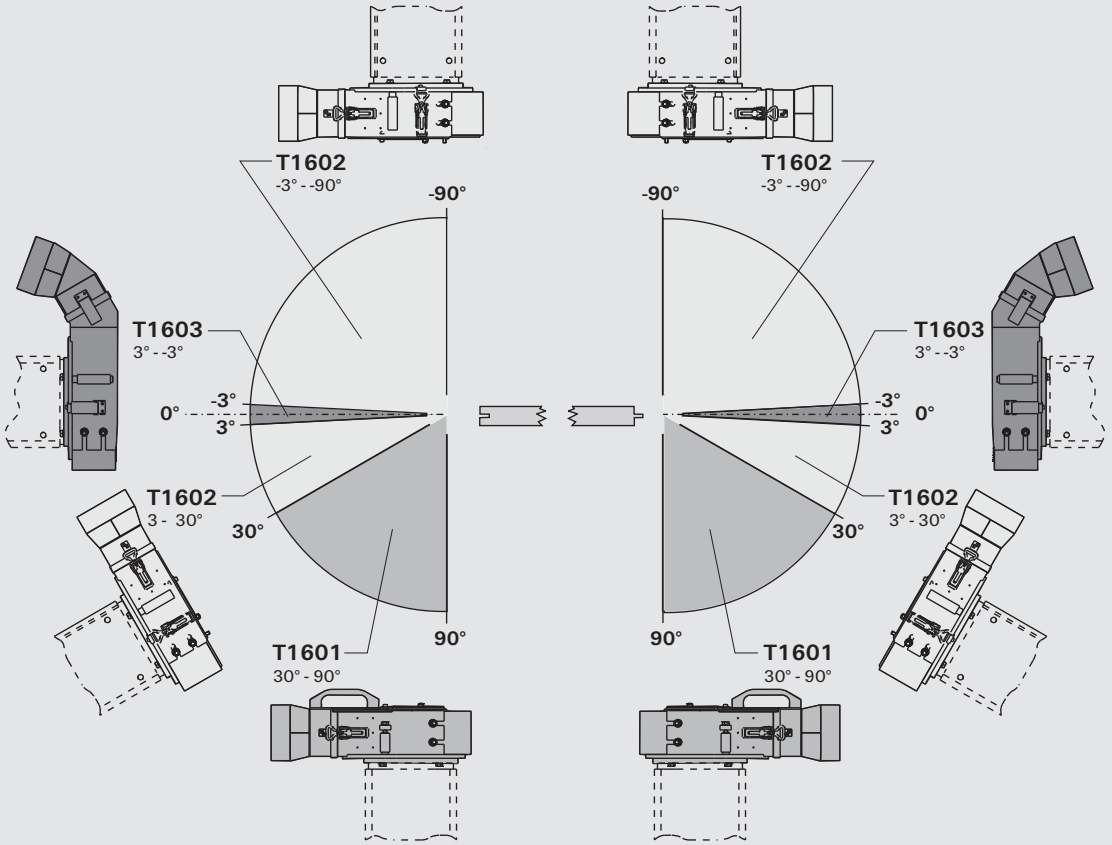
Capot d’aspiration T 1603 sans couvercle fixe

Plage d’installation 3° à -3°



Possibilités d'installation

Couvercles d'aspiration Types T1601 / T1602 / T1603



- En standard: possibilité de choix entre 3 types d'aspiration
- La différenciation des types de capots est fonction des zones de montage décrites ci-dessus
- La définition des angles de positionnement est fonction de la position des moteurs

Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- En particulier pour la production de parquet

Exécution

- Système d'assemblage de capots d'aspiration LEUCO
- Conception symétrique
- Pièces d'usure de 8 mm en acier

Avantages

- Captage des copeaux optimisé grâce à l'adaptation individuelle du capot d'aspiration
- Pièces d'usure remplaçables individuellement
- Montage avec optimisation de l'evacuation
- Couvercle avec alimentation en air réglable

Renseignements

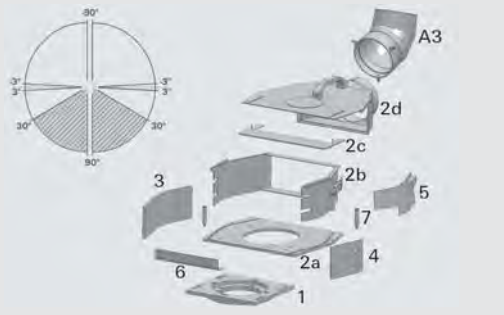
- Plaque de base en acier
- Réduction de l'usure
- Plaque d'usure adaptable

975917

Capot d'aspiration LEUCO T 1601 avec capot coulissant - parquet

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- En particulier pour la production de parquet
- Pour les outils de Ø230 - Ø250 mm

Exécution

- Le système de capot LEUCO se compose de => flasque, aspiration principale, pièce d'usure, pièce de réglage, élément d'orientation des copeaux,Tôle «C» et tige filetée
- Conception symétrique
- Pièces d'usure de 8 mm en acier
- Couvercle amovible pour manipulation facile

Avantages

- Captage des copeaux optimisé grâce à l'adaptation individuelle du capot d'aspiration
- Pièces d'usure remplaçables individuellement
- Montage avec optimisation de l'evacuation
- Couvercle avec alimentation en air réglable

Renseignements

- Plaque de base en acier
- Réduction de l'usure
- Plaque d'usure adaptable

		Class-No.	Ident-No.
Capot d'aspiration T1601 complet		975917	185862 s
1 - flasque	**Dimension**	**Class-No.**	**Ident-No.**
1 - Flasque (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - Flasque (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[mm]		
2a - plaque de base		**Class-No.**	**Ident-No.**
2a - plaque de base pour capot principal		975217	541421s
2b - pièce intermédiaire		**Class-No.**	**Ident-No.**
2b - pièce intermédiaire avec capot coulissant pour capot principal		975217	542288s
2c - pièce coulissante		**Class-No.**	**Ident-No.**
2c - pièce coulissante court pour capot		975217	542289s
2c - pièce coulissante long pour capot		975217	542692s
2d - capot coulissant		**Class-No.**	**Ident-No.**
2d - capot coulissant pour capot		975217	542783s
3- pièce d'usure standard	**Dimension**	**Class-No.**	**Ident-No.**
3- pièce d'usure standard compl. pour fonctionnement avec l'avance	S=8,0	975517	540484s
3- pièce d'usure standard complète pour fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	540210s
3- pièce d'usure standard complète pour préfraisage en fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	542820s
3- pièce d'usure standard complète pour fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	542818s
	[mm]		

4 - plaque de réglage		Class-No.	Ident-No.
4- pièce de réglage standard (sans profil)		975417	540209s

5 - pièce d'orientation du copeaux		Class-No.	Ident-No.
5- élément d'orientation des copeaux à droite		975217	542294s
5 - pièce d'orientation du copeaux gauche		975217	542296s

6 - pièce de refoulement	Dimension	Class-No.	Ident-No.
6 - pièce de refoulement 12	H=12	975417	540213s
6 - pièce de refoulement 22	H=22	975417	540214s
6 - pièce de refoulement 32	H=32	975417	540215s
6 - pièce de refoulement 42	H=42	975417	540216s
6 - pièce de refoulement 52	H=52	975417	540217s
6 - pièce de refoulement 62	H=62	975417	540218s
6 - pièce de refoulement 67	H=67	975417	540219s
	[mm]		

7 - entretoise taraudée		Class-No.	Ident-No.
7 - entretoise taraudée		975217	540201s

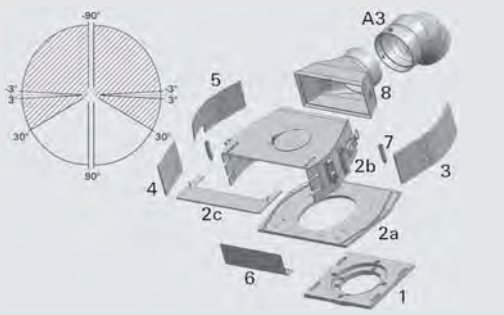
A- pièces en option pour raccordement d'aspiration	Dimension	Class-No.	Ident-No.
A1- coude de raccordement	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2- coude de raccordement	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3- coude de raccordement	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4- réduction	Ø120 / Ø140	975317	542711s
	[mm]		

975917

Capot d'aspiration LEUCO T 1602 avec couvercle fixe - parquet

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- En particulier pour la production de parquet
- Pour les outils de Ø230 - Ø250 mm

Exécution

- Le système de capot LEUCO se compose de => flasque, aspiration principale, pièce d'usure, pièce de réglage, élément d'orientation des copeaux, Tôle «C», tige filetée et raccord
- Conception symétrique
- Pièces d'usure de 8 mm en acier

Avantages

- Captage des copeaux optimisé grâce à l'adaptation individuelle du capot d'aspiration
- Pièces d'usure remplaçables individuellement
- Montage avec optimisation de l'evacuation
- Couvercle avec alimentation en air réglable

Renseignements

- Plaque de base en acier
- Réduction de l'usure
- Plaque d'usure adaptable

		Class-No.	Ident-No.
Capot d'aspiration T1602 complet		975917	185863 s
1 - flasque	**Dimension**	**Class-No.**	**Ident-No.**
1 - Flasque (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - Flasque (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[mm]		
2a - plaque de base		**Class-No.**	**Ident-No.**
2a - plaque de base pour capot principal		975217	541421s
2b - pièce intermédiaire		**Class-No.**	**Ident-No.**
2b - pièce intermédiaire avec couvercle fixé pour capot principal		975217	542554s
2c - pièce coulissante		**Class-No.**	**Ident-No.**
2c - pièce coulissante long pour capot		975217	542692s
2c - pièce coulissante court pour capot		975217	542289s
3- pièce d'usure standard	**Dimension**	**Class-No.**	**Ident-No.**
3- pièce d'usure standard compl. pour fonctionnement avec l'avance	S=8,0	975517	540484s
3- pièce d'usure standard complète pour fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	540210s
3- pièce d'usure standard complète pour préfraisage en fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	542820s
3- pièce d'usure standard complète pour fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	542818s
	[mm]		
4 - plaque de réglage		**Class-No.**	**Ident-No.**
4- pièce de réglage standard (sans profil)		975417	540209s

5 - pièce d'orientation du copeaux		Class-No.	Ident-No.
5- élément d'orientation des copeaux à droite		975217	542294s
5 - pièce d'orientation du copeaux gauche		975217	542296s

6 - pièce de refoulement	Dimension	Class-No.	Ident-No.
6 - pièce de refoulement 12	H=12	975417	540213s
6 - pièce de refoulement 22	H=22	975417	540214s
6 - pièce de refoulement 32	H=32	975417	540215s
6 - pièce de refoulement 42	H=42	975417	540216s
6 - pièce de refoulement 52	H=52	975417	540217s
6 - pièce de refoulement 62	H=62	975417	540218s
6 - pièce de refoulement 67	H=67	975417	540219s
	[mm]		

7 - entretoise taraudée		Class-No.	Ident-No.
7 - entretoise taraudée		975217	540201s

8- pièce de raccordement	Dimension	Class-No.	Ident-No.
8- pièce de raccordement pour aspiration	30° - Ø120	975317	542639s
	[mm]		

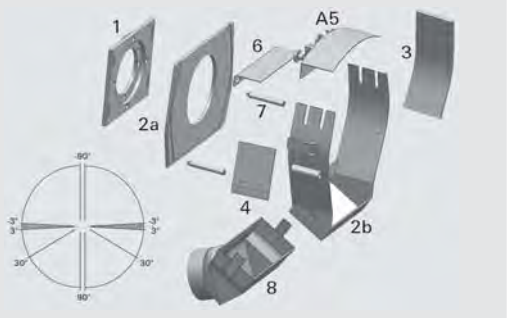
A- pièces en option pour raccordement d'aspiration	Dimension	Class-No.	Ident-No.
A1- coude de raccordement	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2- coude de raccordement	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3- coude de raccordement	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4- réduction	Ø120 / Ø140	975317	542711s
	[mm]		

975917

Capot d'aspiration LEUCO T 1603 sans couvercle fixe - parquet

Produit

Schéma



Machine / Application

- Tenonneuses profileuses doubles
- En particulier pour la production de parquet
- Pour les outils de Ø230 - Ø250 mm

Exécution

- Le système de capot LEUCO se compose de => flasque, aspiration principale, pièce d'usure, pièce de réglage, Tôle «C», tige filetée et raccord
- Conception symétrique
- Pièces d'usure de 8 mm en acier
- En option avec couvercle (composant 5)

Avantages

- Captage des copeaux optimisé grâce à l'adaptation individuelle du capot d'aspiration
- Pièces d'usure remplaçables individuellement
- Montage avec optimisation de l'evacuation

Renseignements

- Plaque de base en acier
- Réduction de l'usure
- Plaque d'usure adaptable
- La pièce 5 (élément d'orientation des copeaux) inutile

		Class-No.	Ident-No.
Capot d'aspiration T1603 complet		975917	185864 s

1 - flasque	Dimension	Class-No.	Ident-No.
1 - Flasque (Perske 8 - 11 KW)	Ø180x13	975117	540301s
1 - Flasque (Perske 11 - 15 KW)	Ø180x13 70x105	975117	540430s
	[mm]		

2a - plaque de base		Class-No.	Ident-No.
2a - plaque de base pour capot principal		975217	541421s

2b - pièce intermédiaire		Class-No.	Ident-No.
2b - pièce intermédiaire sans couvercle pour capot principal		975217	541574s

2c - pièce coulissante	Dimension	Class-No.	Ident-No.
3- pièce d'usure standard compl. pour fonctionnement avec l'avance	S=8,0	975517	540484s
3- pièce d'usure standard complète pour fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	540210s
3- pièce d'usure standard complète pour préfraisage en fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	542820s
3- pièce d'usure standard complète pour fonctionnement contre l'avance	S=8,0	975517	542818s
	[mm]		

4 - plaque de réglage		Class-No.	Ident-No.
4- pièce de réglage standard (sans profil)		975417	540209s

6 - pièce de refoulement	Dimension	Class-No.	Ident-No.
6 - pièce de refoulement 12	H=12	975417	540213s
6 - pièce de refoulement 22	H=22	975417	540214s
6 - pièce de refoulement 32	H=32	975417	540215s
6 - pièce de refoulement 42	H=42	975417	540216s
6 - pièce de refoulement 52	H=52	975417	540217s
	[mm]		

6 - pièce de refoulement	Dimension	Class-No.	Ident-No.
6 - pièce de refoulement 62	H=62	975417	540218s
6 - pièce de refoulement 67	H=67	975417	540219s
	[mm]		

7 - entretoise taraudée		Class-No.	Ident-No.
7 - entretoise taraudée		975217	540201s

8- pièce de raccordement	Dimension	Class-No.	Ident-No.
8- pièce de raccordement pour aspiration	40° - Ø120	975317	542720s
	[mm]		

A- pièces en option pour raccordement d'aspiration	Dimension	Class-No.	Ident-No.
A1- coude de raccordement	Ø120 / 30°	975317	542675s
A2- coude de raccordement	Ø120 / 60°	975317	542793s
A3- coude de raccordement	Ø120 / 90°	975317	542794s
A4- réduction	Ø120 / Ø140	975317	542711s
A5- couvercle		975217	542145s
	[mm]		

985700

Manchon de nettoyage

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour le nettoyage des attachements coniques

Exécution

Avantages

Renseignements

- Les broches de haute précision requièrent des liaisons exemptes de copeaux

Ø d	Ident-No.
SK 30	180907 o
SK 40	180908 o
HSK 25	180909 o
HSK 32	180910 o
HSK 63	180911

[mm]

985202

Dispositif de montage avec levier de serrage

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour le montage rapide et simplifié ainsi que le réglage d´outils de fraisage à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution

- Machoires de serrage en 2 éléments en alliage d'aluminium de haute résistance
- Monté sur un socle stable pouvant être fixé sur un établi
- Levier de manipulation ergonomique et rapide pour la fixation des mandrins porte-pinces ou porte-fraises

Avantages

- Utilisable pour toutes les interfaces par le simple remplacement des machoires de serrage

Renseignements

	Ø d	Ident-No.
SK 30 (DIN) / HSK 50F	50	180362 o
SK 40 (DIN)	63,5	180363 o
SK 30 avec collerette crantée (Morbidelli, SCM)	49	180364 o
SK 30 (ISO) CMS / BT 30	46	180365 o
HSK 63F / 63E	63	180366 o
BT 35	53	180367 o
HSK 85 (Weinig)	85	182284 o

[mm]

Pièces de rechange	pour Ident-No.	Class-No.	VP	Ident-No.
Machoîre de serrage (2 parties)	180362	997300	1	180368 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180363	997300	1	180369 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180364	997300	1	180370 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180365	997300	1	180371 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180366	997300	1	180372 o
Machoîre de serrage (2 parties)	180367	997300	1	180373 o
Machoîre de serrage (2 parties)	182284	997300	1	182285 o
Socle (sans machoîre de serrage)	pour tous	997300	1	180374 o
			[p.]	

985202

Dispositif de montage sans levier de serrage

Produit

Schéma

Machine / Application
- Pour le montage rapide et simplifié ainsi que le réglage d´outils de fraisage à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution
- Monté sur un socle stable pouvant être fixé sur un établi

Avantages
- Utilisation très simplifiée avec beaucoup de confort grâce au système de blocage par galets ne nécessitant aucun blocage ou bridage du mandrin

Renseignements
- Compatible pour tout les attachements HSK 63 F

Ø d1	Ident-No.
HSK 63F	182467
[mm]	

985300

Trusquin digital

Produit

Schéma

Machine / Application
- Pour le réglage d´outils de fraisage rapide et précis à l'intérieur des porte-pinces, mandrin de fraisage et mandrin

Exécution
- Précision de renouvellement 0,01 mm
- Pointe à tracer au carbure
- Affichage digital

Avantages
- Fixation et réglage de la hauteur aisé

Renseignements
- Batteries type LR44 non comprises

	Ident-No.
Trusquin digital	183684

999300

iBlade StarterKit

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour une surveillance aisée de la performance des outils et le suivi

Exécution

Avantages

- Maîtrise totale des coûts

Renseignements

- Le placement de la puce dépend de l'outil
- En cas d'outils particulièrement petits/fins, la puce de mémoire peut être placée sur une carte additionnelle

		Ident-No.
iBlade StarterKit	Logiciel document de base, puce de mémoire V2 (5 pièces), lecteur classique USB, spray activateur, colle	184784 s

Accessoires		Class-No.	VP	Ident-No.
Logiciel document de base	1 licence annuelle	999300	1	184776s
Logiciel document utilisateur	1 licence annuelle	999300	1	184777s
Logiciel document revendeurs/service	1 licence annuelle	999300	1	184778s
Lecteur USB classique		994721	1	184779s
Lecteur Bluetooth		994721	1	184780s
Puce à mémoire Bigstore 8.5	8,5x2,0 mm	994711	10	184781
Colle	20g	993390	1	184782s
Spray activateur	Boîte de 200ml	993390	1	184783s

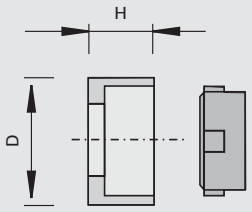
[p.]

994711

Balluff Chip pour montage sur HSK 63F

Produit

Schéma



Machine / Application

- Centres d'usinage CN avec système de reconnaissance d'outil sur la base Balluff Chip
- Pour machines Biesse, Reichenbacher, Homag

Exécution

- Balluff Chip BIS C-122-04/L, 511 Byte
- Pour montage sur HSK 63F

Avantages

Renseignements

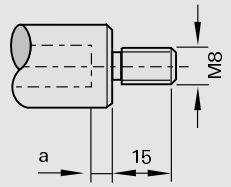
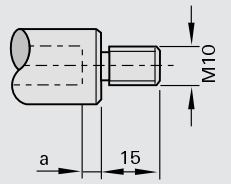
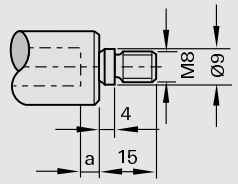
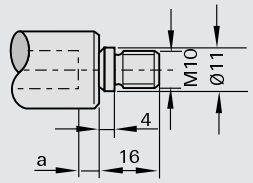
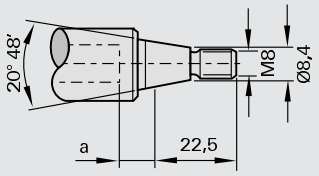
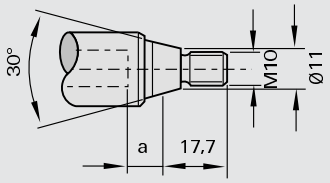
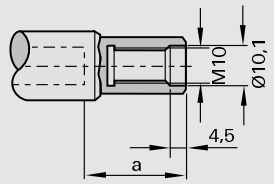
- Sans lecture/reconnaissance
- Lecture/reconnaissance possible après validation

	Ø D	H	Ident-No.
Balluff Chip avec adaptateur	11,6	6.0	182558 o
	[mm]	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Balluff Chip	Ø10x4,5	994711	1	182559 o
Adaptateur pour Balluff Chip	Ø11,6x6	956500	1	182560
	[mm]		[p.]	

Embouts pour mandrins à percer

Type de filetage d'attachement et machine pour systèmes Kombi et Klack

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

LEUCO

Pièces de rechange

Produit	Page
Visserie	8–1
Écrous	8–10
Bagues intercalaires	8–12
Douilles et bagues de réduction	8–17
Guides á billes	8–21
Outillage de service	8–23

Couple de serrage pour vis

Vis sans tête six pans (DIN 913...916)

Filetage	Grandeur de clé [mm]	Couple de serrage MA (Nm) pour classe de résistance 45H
M3	1.5	0.82
M4	2.0	1.90
M5	2.5	3.50
M6	3.0	5.50
M8	4.0	9.50
M10	5.0	20.0
M12	6.0	30.0

Vis à tête cylindriques six pans (DIN 912)

Filetage	Grandeur de clé [mm]	Couple de serrage MA (Nm) pour classe de résistance 8.8
M3	2.5	1.1
M4	3.0	2.5
M5	4.0	5.0
M6	5.0	10.0
M8	6.0	15.0
M10	8.0	15.0
M12	10.0	15.0

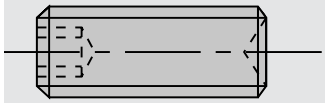
Vis à Torx intérieur

Filetage	Grandeur Torx	Couple de serrage MA [Nm] pour classe de résistance	
M2.5	T8		1.31
M3	T9		2.30
M3.5	T15	2.95	
M4	T15		5.20
M4x0.5	T9		2.00
M4.5	T15		5.20
M5	T15		8.00
M5	T20	8.60	
M6	T25		15.00
M7	T30	15.00	

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et anneau tranchant

Schéma



Renseignements

- Avec six pans intérieurs et anneau tranchant
- Conditionnement par 10 pièces

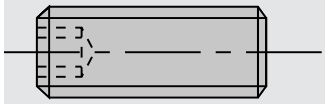
Dimensions	Ident-No.
M5x4 DIN EN ISO 4029	001608
M5x5 DIN EN ISO 4029	001609
M6x4 DIN EN ISO 4029	167068
M6x6 DIN EN ISO 4029	180003
M6x5 DIN EN ISO 4029	165049

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et cône

Schéma



Renseignements

- Avec six pans intérieurs avec cône
- Conditionnement par 10 pièces

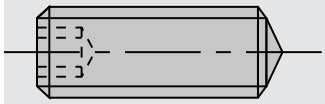
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4026	180028
M6x6 DIN EN ISO 4026	163546
M6x8 DIN EN ISO 4026	180036
M8x10 DIN EN ISO 4026	059549

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et pointe coupée

Schéma



Renseignements

- Avec six pans intérieurs et pointe coupée
- Conditionnement par 10 pièces

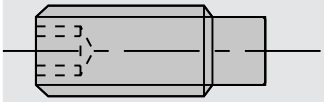
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4027	001686

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et téton

Schéma



Renseignements

- Avec six pans intérieurs et téton
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions	Ident-No.
M5x8 DIN EN ISO 4028	180015
M5x12 DIN EN ISO 4028	050565
M6x6 DIN EN ISO 4028	163841
M6x10 DIN EN ISO 4028	180002
M6x12 DIN EN ISO 4028	180214
M6x16 DIN EN ISO 4028	001617
M6x25 DIN EN ISO 4028	167979
M8x10 DIN EN ISO 4028	001622
M8x12 DIN EN ISO 4028	180001
M8x14 DIN EN ISO 4028	168453
M8x16 DIN EN ISO 4028	164422
M8x20 DIN EN ISO 4028	001625
M8x35 DIN EN ISO 4028	165937
M10x12 DIN EN ISO 4028	001630
M10x16 DIN EN ISO 4028	168192
M10x20 DIN EN ISO 4028	815807
M10x25 DIN EN ISO 4028	168108
M12x25 DIN EN ISO 4028	181466

[mm]

995161

Vis sans tête - avec six pans intérieurs et vis à billes

Renseignements

- Avec six pans intérieurs et vis à billes
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions	Ident-No.
M8x20	168874 o

[mm]

995162

Vis sans tête - avec entaille et bout conique

Schéma

Renseignements

- Avec entaille et bout conique
- Conditionnement par 10 pièces

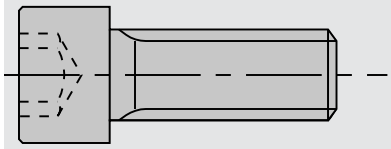
Dimensions	Ident-No.
M5x10 DIN EN ISO 4766	001600

[mm]

995111

Vis à tête cylindriques - avec six pans intérieurs

Schéma



Renseignements

- Avec hexagone intérieur
- Conditionnement par 10 pièces

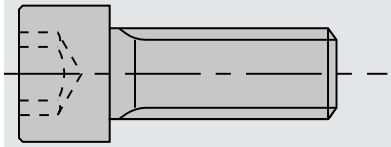
Dimensions	Ident-No.
M5x40 DIN EN ISO 4762	001875 s
M6x16 DIN EN ISO 4762	001879
M6x40 DIN EN ISO 4762	001884
M8x10 DIN EN ISO 4762	001890 s
M10x50 DIN EN ISO 4762	001909
M12x30 DIN EN ISO 4762	001917
M12x50 DIN EN ISO 4762	001921
M16x40 DIN EN ISO 4762	001933 s
M16x50 DIN EN ISO 4762	166442
M16x50L DIN EN ISO 4762	166431
M16x70 DIN EN ISO 4762	059169
M16x120 DIN EN ISO 4762	001938 s
M20x50 DIN EN ISO 4762	166441
M20x50L DIN EN ISO 4762	166440
M20x80 DIN EN ISO 4762	056178
M20x120 DIN EN ISO 4762	056153 s

[mm]

995111

Vis à tête cylindriques - avec six pans intérieurs et tête rabaissée

Schéma



Renseignements

- Avec six pans intérieurs et tête rabaissée
- Conditionnement par 10 pièces

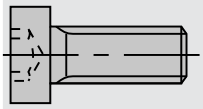
Dimensions	Ident-No.
M5x16	165961
M8x16	180004
M8x30	180005
M8x50	180006

[mm]

995115

Vis à tête cylindriques - avec Torx intérieur

Schéma



Renseignements

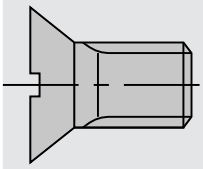
- Avec Torx
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions	Ø D	Ident-No.
M2,5x3 T8	3,45	168237
M2,5x4 T8	3,45	168238
M3x5,5 T8	4,35	168239
M3x10 T8	4,4	168782
M3,5x3,8 T15	7,0	162645
M3,5x5,5 T15	6,0	168236
M3,5x6,5 T15	6,2	163223
M3,5x6,5 T15	7,0	162644
M3,5x8 T15	6,25	163222
M5x12 T20	8,5	171237
[mm]	[mm]	

995122

Vis à tête fraisée - avec entaille

Schéma



Renseignements

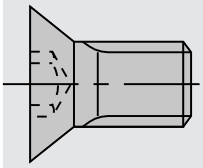
- Fendues
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions	Ident-No.
M4x8-8.8 DIN EN ISO 10642	183683
M5x10-8.8 DIN EN ISO 2009	055881
M5x12-5.8 DIN 87	180007
[mm]	

995125

Vis à tête fraisée - avec six pans intérieurs

Schéma



Renseignements

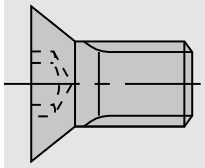
- Avec six pans intérieurs
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions	Ident-No.
M6x12 SW4	900612
[mm]	

995125

Vis à tête fraisée - avec Torx intérieur

Schéma



Renseignements

- Avec Torx
- Conditionnement par 10 pièces

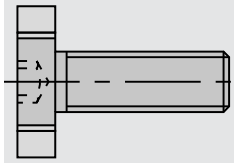
Dimensions		Ident-No.
M2,5x5,5 T8		167486
M3x7,3 T8		166502
M3,5x5,5 T15		162649
M3,5x6 T15		162648
M4x0,5x3,2 T9		163925
M4x0,5x4,2 T9		165908
M4x0,5x5,3 T9		170202
M5x6 T20		176199
M5x6,8 T15		180839
M5x8 T20		164005
M5x9 T20 D=Ø9,3		827277
M5x10 T20	Pour la fixation de la lame de scie circulaire sans flasque	171236
M5x10,8 T15		180840
M5x12 T20		166709
M5x13,5 T20	Avec centreur 6,3 mm	171238
M5x15,5 T20		182112
M5x16 T20	Pour la fixation du flasque	164839
M6x10 T20		181244

[mm]

995190

Vis de serrage de fraise

Schéma



Renseignements

- Avec hexagone intérieur

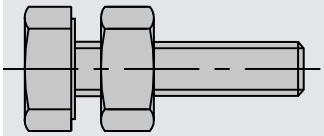
Dimensions		Ident-No.
M8x23xØ20		171393 s
M10x26xØ28		171392
M12x22xØ35		173591 s
M16x26xØ42		173592
M16x38xØ48	avec centreur	184061

[mm]

995190

Vis de réglage

Schéma



Renseignements

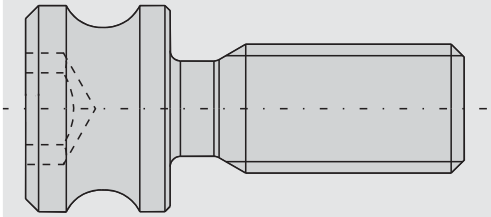
- Pour outils à queue
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions		Ident-No.
M8x25	Vis de réglage	172828
M6x16	pour queue Ø 16	172797
[mm]		

995195

Vis de réglage - avec Torx intérieur

Schéma



Renseignements

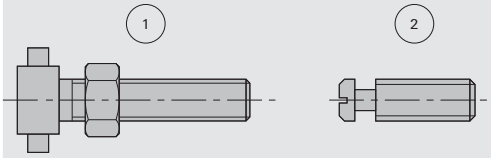
- Pour mandrin Weeke
- Conditionnement par 10 pièces

Dimensions	Ident-No.
M5x17	186017
[mm]	

995190

Vis de sécurité

Schéma



Renseignements

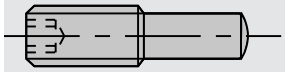
- Pour ps-System et PS 2000-E

	Dimensions		Ident-No.
1	M6x20	Pour ps-System 16 mm Ident-No. 168674	172115
1	M8x25	Pour ps-System 25 mm Ident-No. 173752	172113
2	M8x19	Pour PS-2000 E Ident-No. 173352	172921
	[mm]		

995191

Vis spéciales sans tête

Schéma



Renseignements

- Pour SuperProfiler «MAN»
- Avec hexagone intérieur
- Conditionnement par 10 pièces

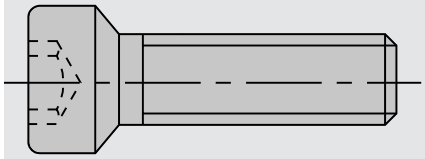
Dimensions	Ident-No.
M8x24	167269

[mm]

995191

Vis

Schéma



Renseignements

- pour «Klack»- partie inférieure
- Conditionnement par 10 pièces

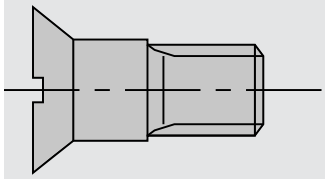
Dimensions	Ident-No.
M8x24L	180013 #
M8x24R	180012 #

[mm]

995192

Vis à tête fraisée - avec centreur

Schéma



Renseignements

- Avec centreur
- Conditionnement par 10 pièces

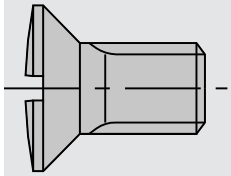
Dimensions	Ident-No.
M5x12	180009

[mm]

995192

Vis à tête fraisée - pour segments de déchiqueteurs

Croquis



Renseignements

- Pour segments de déchiqueteurs
- Vis de sécurité

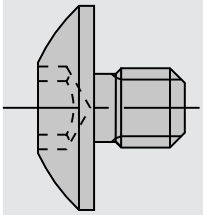
Dimensions	Ident-No.
M8x12,5	180010
M8x17	180011

[mm]

995195

Vis à tête ronde

Schéma



Renseignements

- Avec Torx
- Conditionnement par 10 pièces

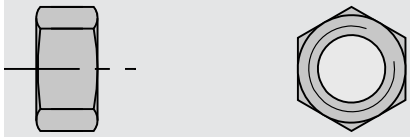
Dimensions		Ident-No.
M3,5x4 T15	tête-Ø 9	168893
M3,5x6 T15	tête-Ø 9	177549
M3,5x12 T15	tête-Ø 9	171067
M4x5,9 T15	tête-Ø 9	167966

[mm]

995210

Écrous six pans

Schéma



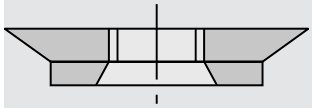
Dimensions	Ident-No.
M4 DIN EN ISO 4032	009631
M6 DIN EN ISO 4032	009633 s

[mm]

995290

Écrous spécial

Croquis



Renseignements

- Pour porte-outils à rainer
- Conditionnement par 10 pièces

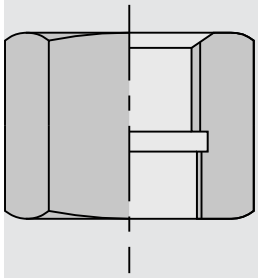
Dimensions	Ident-No.
M4x0,5x1,6	163704
M4x0,5x2,2	163703
M4x0,5x2,75	165907
M4x0,5x4,1	170203

[mm]

995290

Écrous de blocage

Schéma



Renseignements

- Pour cône morse

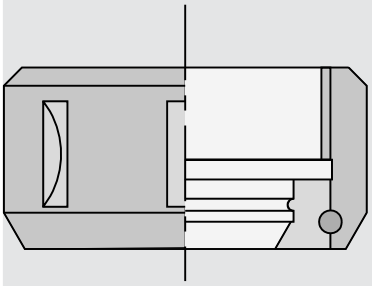
Dimensions		Ident-No.
M33x3/M30x1,5	à 2 pans	170275 o
W 1 1/8»/W20x14	à 6 pans	167911 o
W 1 1/8»/M30x1,5/L	à 6 pans	167780
W 1 1/8»/M30x1,5	à 6 pans	165561

[mm]

995290

Écrous de serrage

Schéma



Renseignements

I Pour porte-pinces

Dimensions		Ident-No.
M30x1,5R	avec guide à billes	178763
M40x1,5R	écron à friction	178761
M48x2R	écron à friction	178764
M50x1,5R	écron à friction	178762 o

[mm]

955520

Bagues intercalaires

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
14	0,1	6,0			176422 o
14	0,2	6,0			176423 o
14	0,5	6,0			176424 o
14	1,0	6,0			176425 o
14	2,0	6,0			176426 o
14	5,0	6,0			176427 o
40	0,1	20			000218
40	0,2	20			000219
40	0,5	20			000220
40	1,0	20			000221
40	2,0	20			000222
40	3,0	20			000223
80	0,05	22		2/4/42	017424
80	0,1	22		2/4/42	017425
80	0,2	22		2/4/42	017426
40	0,1	25			183756
40	0,2	25			183757
40	0,5	25			183758
40	1,0	25			183759
40	2,0	25			183760
40	4,0	25			183761
40	6,0	25			183762
40	10	25			183763 s
40	20	25			183764
45	0,1	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185391
45	0,2	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185392
45	0,5	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185393
45	1,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185394
45	2,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185395
45	3,0	25	10x3,3	2/5,5/35 + 4/6,5/36	185396
50	0,1	30			000242
50	0,2	30			000243
50	0,5	30			000244
50	1,0	30			000245
50	2,0	30			000246
50	3,0	30			000247
65	0,1	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185397
65	0,2	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185398
65	0,5	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185399
65	1,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185400
65	2,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185401
65	3,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185402
65	4,0	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185403
65	10	30	10x3,3	2/7/45 + 8/7/48	185404
90	1,0	30			000311
90	2,0	30			000312 s
90	3,0	30			000313 s
100	0,1	30			000320
100	0,2	30			000321
100	0,5	30			000322
100	1,0	30			000323
100	2,0	30			000324 s
100	3,0	30			000325 s
175	0,1	30			000458 s
175	0,2	30			000459 s
175	0,5	30			000460 s
175	1,0	30			000461 s
70	0,1	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185405
70	0,2	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185406
70	0,5	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185407
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
70	1,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185408
70	2,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185409
70	3,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185410
70	4,0	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185411
70	10	35	12x4	4/11/54 + 6/7/58	185412
70	25	35			170363 s
100	0,1	35			000326
100	0,2	35			000327
100	0,5	35			000328
100	1,0	35			000329
100	2,0	35			000330 s
100	3,0	35			000331
70	0,1	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185413
70	0,2	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185414
70	0,5	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185415
70	1,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185416
70	2,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185417
70	3,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185418
70	4,0	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185419
70	10	40	14x3,5	4/8/55 + 4/7/58	185420
120	0,1	40			000344
120	0,2	40			000345
120	0,5	40			000346
120	1,0	40			000347
120	2,0	40			000348
90	0,1	50			000314
90	0,2	50			000315
90	0,5	50			000316
90	1,0	50			000317
90	2,0	50			000318
90	3,0	50			000319
100	0,05	50		4/9/80	177019 s
100	0,1	50		4/9/80	176835
100	0,2	50		4/9/80	176836
100	0,5	50		4/9/80	176837
100	1,0	50		4/9/80	176838
100	2,0	50		4/9/80	176839 s
100	3,0	50		4/9/80	176840 s
90	0,05	60		3/9/74	177022
90	0,1	60		3/9/74	177023
90	0,2	60		3/9/74	177024
90	0,5	60		3/9/74	177025
90	1,0	60		3/9/74	177026
90	2,0	60		3/9/74	177027
100	0,1	60			000332
100	0,2	60			000333
100	0,5	60			000334 s
100	1,0	60			000335
100	2,0	60			000336
100	3,0	60			000337
119	5,0	60			185365
119	39,5	60			185044
119,5	51	60		4/9/100	179471
120	0,1	60		4/9/100	176830
120	0,15	60		4/9/100	177018
120	0,2	60		4/9/100	176831
120	0,5	60		4/9/100	176832
120	1,0	60		4/9/100	176495
120	2,0	60		4/9/100	176833
120	3,0	60		4/9/100	176834
130	4,2	60			182200 s
130	4,3	60			182201 s
130	4,4	60			182202 s
130	4,5	60			182203 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

Ø D	B	Ø d	DKN	NL	Ident-No.
130	4,6	60			182204 s
130	4,7	60			182205 s
130	4,8	60			182206 s
130	4,9	60			182207 s
130	5,0	60			182208 s
160	0,1	60			000452
160	0,2	60			000453
160	0,5	60			000454
160	1,0	60			000455
160	2,0	60			000456
160	3,0	60			000457 s
115	1,0	80		4/10/100	009255
130	4,5	65			182209 s
130	4,6	65			182210 s
130	4,7	65			182211 s
130	4,8	65			182212 s
130	4,9	65			182213 s
130	5,0	65			182214 s
100	7,6	70			180940
100	11,4	70			180941
120	0,1	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177380
120	0,2	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177381
120	0,5	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177382
120	1,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177383
120	2,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177384
120	3,0	80		4/9/100 + 2/6,5/90	177385
130	0,5	80			000450 s
145	0,1	80		4/12/100 + 4/9/120	552104
145	0,2	80		4/12/100 + 4/9/120	552105
145	0,5	80		4/12/100 + 4/9/120	552106
145	1,0	80		4/12/100 + 4/9/120	552107
150	1,6	75		6/6,5/95	189542
175	7,6	70			186163 s
175	11,4	70			181034
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		

955521

Jeu de bagues intercalaires - en 4 pièces

Renseignements
- Jeu de 4 pièces se composant de:1 pièce 0,1 mm, 1 pièce 0,2 mm, 2 pièce 0,3 mm

Ø D	B	Ø d	NL	Ident-No.
74	0,9	22	2/4/42	80272800
[mm]	[mm]	[mm]		

955521

Jeu de bagues intercalaires - en 8 pièces pour arbres de fraisage

Renseignements
- Pour arbres de fraisage
- Jeu de 8 pièces se composant de: 2 pièce 5 mm, 1 pièce 8 mm, 1 pièce 10 mm, 2 pièce 16 mm, 1 pièce 25 mm, 1 pièce 40 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
50	125	30	160233 o
60	125	40	160234 o
[mm]	[mm]	[mm]	

955521

Jeu de bagues intercalaires - en 9 pièces

Renseignements
- Jeu de 9 pièces se composant de:1 pièce 0,1 mm, 2 pièce 0,2 mm, 1 pièce 0,5 mm, 3 pièce 1,0 mm, 1 pièce 4,0 mm, 1 pièce 10 mm

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
65	18	30	161797
70	18	35	161798 s
70	18	40	161799 s
[mm]	[mm]	[mm]	

995520

Bagues intercalaires pour s-System- Homag

Renseignements
- Pour s-System- Homag

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
60	11	35	10x3,3	180647
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955520

Bagues intercalaires - acier

Produit

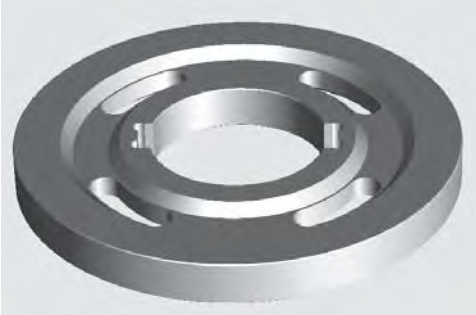
Renseignements
- Bagues intercalaires pour scieries
- Autres versions et dimensions sur demande

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

955520

Bagues intercalaires - aluminium, décalées

Produit



Renseignements

- Bagues intercalaires pour scieries
- Autres versions et dimensions sur demande

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
380	37,7	150	37x170	80187182 s
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	

955530

Bagues de réduction

Renseignements

| L'alésage ne peut être réduit que si le serrage de la lame est effectué par l'intermédiare de bagues de serrage ou de flasques de diamètre supérieur à l'alésage d'origine

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
20	1,6	12,7	1/2»	161946
20	1,6	16		161945
22	2,0	20		161887
22	4,0	20		161830
25	2,2	20		000104
30	1,4	15		000107 s
30	1,4	16		000111
30	1,4	20		000117
30	1,4	25		000125
30	1,8	15,1	19/32»	161949 #
30	1,9	16		000112
30	1,9	20		000118
30	2,0	20		016848
30	2,0	25		000127 s
30	2,2	15,88	5/8»	000110 s
30	2,2	16		000113
30	2,2	18		000114
30	2,2	20		000119
30	2,2	22		000120
30	2,2	25		000128
30	2,2	25,4	1»	000130
30	2,2	28		000132
30	3,0	25		000129
32	2,0	16		161886
32	2,2	16		000134 s
32	2,2	20		000135 s
32	2,2	22		010571
32	2,2	30		000137
35	1,0	30		000145
35	1,4	30		000146 s
35	1,9	30		000147
35	2,2	20		000138
35	2,2	24		000139 s
35	2,2	25		000142
35	2,2	28		000144 s
35	2,2	30		000148
35	2,2	32		000150 s
40	2,0	32		161962
40	2,2	20		000151
40	2,2	30		000153
40	2,2	35		000154 s
45	2,5	30		161831
50	2,2	30		000156
55	2,2	30		000159
60	2,2	30		000161
60	2,2	35		000162
60	2,2	40		000163 s
60	2,2	50		000164
60	2,8	30		010577
70	2,2	30		000166 s
80	2,2	30		000171
80	2,2	35		000172 s
80	2,2	50		000175 s
80	2,2	60		000177 s
80	2,2	70		000179 s
80	2,8	60		000178 s
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

956506

Machons de réduction

Renseignements
- Cylindriques
- Alésage H7 rectifié

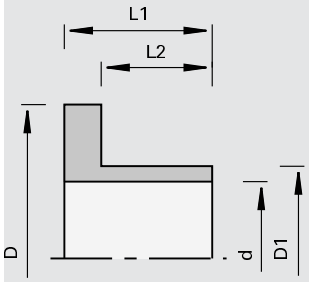
Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
30	5,1-10	20		000411 s
30	5,1-10	25		000415 &
30	10,1-25	20		000441 o
30	10,1-25	25		000445 &
30	15,1-20		1»	000726 &
30	15,1-20	20		000721 o
30	15,1-20	25		000725 &
30	20,1-25		1»	000756 o
30	20,1-25	25		000755 &
30	25,1-30		1»	000786 &
30	25,1-30	20		000781 o
30	25,1-30	25		000785 &
30	30,1-40		1»	000816 &
30	30,1-40	20		000811 &
30	30,1-40	25		000815 &
30	40,1-50		1»	000846 &
30	40,1-50	25		000845 o
30	50,1-60	25		000875 &
30	60,1-80		1»	000365 s
30	60,1-80	20		000360 s
30	60,1-80	25		000364 s
35	5,1-10	20		000420 &
35	5,1-10	30		000424 &
35	10,1-25	30		000704 &
35	15,1-20		1 1/4»	000735 &
35	15,1-20	30		000734 &
35	20,1-25		1 1/4»	000765 &
35	20,1-25	30		000764 &
35	25,1-30		1 1/4»	000795 o
35	25,1-30	30		000794 &
35	30,1-40		1 1/4»	000825 &
35	30,1-40	30		000824
35	40,1-50	30		000854 &
35	50,1-60		1 1/4»	000885 &
35	50,1-60	30		000884 &
35	60,1-80		1 1/4»	000374
35	60,1-80	20		000369 s
35	60,1-80	30		000373
40	5,1-10	20		000428 &
40	5,1-10	25		000429 &
40	5,1-10	30		000430 &
40	5,1-10	35		000891 &
40	10,1-25	20		000708 &
40	10,1-25	30		000710 &
40	10,1-25	35		000912 &
40	15,1-20	30		000740 &
40	15,1-20	35		000933 &
40	20,1-25	25		000769 &
40	20,1-25	30		000770 &
40	25,1-30	30		000800 &
40	25,1-30	35		000975 o
40	30,1-40	20		000828 &
40	30,1-40	25		000829 &
40	30,1-40	30		000830 &
40	30,1-40	35		000996 &
40	40,1-50	30		000860 &
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

Ø D	B	Ø d	Ø d	Ident-No.
40	40,1-50	35		001017 &
40	50,1-60	30		000890 &
40	50,1-60	35		001038 &
40	60,1-80	20		000377 s
40	60,1-80	25		000378 s
40	60,1-80	30		000379
40	60,1-80	35		000380
60	5,1-10	30		000899 &
60	5,1-10	35		000900 &
60	5,1-10	40		000901 &
60	10,1-25	30		000920 &
60	10,1-25	35		000921 &
60	10,1-25	40		000922 &
60	15,1-20	30		000941 &
60	15,1-20	35		000942 &
60	15,1-20	40		000943 &
60	20,1-25	30		000962 &
60	20,1-25	35		000963 &
60	25,1-30	30		000983 &
60	25,1-30	35		000984 &
60	25,1-30	40		000985 &
60	30,1-40	30		001004 &
60	30,1-40	35		001005 &
60	30,1-40	40		001006 &
60	40,1-50	30		001025 &
60	40,1-50	35		001026 &
60	40,1-50	40		001027 &
60	50,1-60	35		001047 &
60	50,1-60	40		001048 &
60	60,1-80	30		000388
60	60,1-80	35		000389
60	60,1-80	40		000390
80	5,1-10	30		000905 &
80	10,1-25	40		000928 &
80	15,1-20	30		000947 &
80	15,1-20	35		000948 &
80	15,1-20	40		000949 &
80	20,1-25	35		000969 &
80	20,1-25	40		000970 &
80	25,1-30	30		000989 &
80	25,1-30	35		000990 &
80	30,1-40	35		001011 &
80	30,1-40	40		001012 &
80	40,1-50	30		001031 &
80	40,1-50	35		001032 &
80	40,1-50	40		001033 &
80	50,1-60	35		001053 &
80	60,1-80	30		000394 s
80	60,1-80	35		000395 s
80	60,1-80	40		000396 s
80	10,1-25	30		000926 &
80	10,1-25	35		000927 &
80	5,1-10	35		000906 &
80	5,1-10	40		000907 &
[mm]	[mm]	[mm]	[pouce]	

956506

Machons de réduction avec centreur

Schéma



Renseignements

I Épaulées

Ø D	Ø D1	Ø d	L1	L2	Ident-No.
60 [mm]	40 [mm]	30 [mm]	24 [mm]	18 [mm]	168063 s

997500

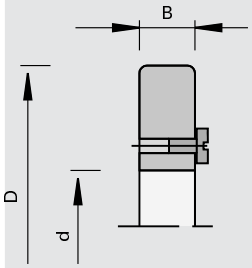
Roulements à billes

	Renseignements l Pour outils à queue	
	Dimensions	Ident-No.
Jeu complèt de roulement à billes	Ø12	167923
Jeu complèt de roulement à billes	Ø14	169314
Roulement à billes	12,7x5x4,76	164920
Roulement à billes	15,9x5x6,35	164921
Roulement à billes	19x6x6	164922
Roulement à billes	22x7,5x8	180838
Roulement à billes avec bague	19x7,5x6,35	164229
Roulement à billes avec bague	21x7,5x6,35	170774 o
Roulement à billes avec bague	22x7,5x6,35	164228
	[mm]	

955550

Bagues de guide à billes

Schéma



Renseignements

l Pour l´application en combinaison avec roulement de guide à billes
l Dimensions intermédiaires réalisables sur demande
l Vis de sécurité axiale: vis à tête cylindrique M4x10 DIN 84 Ident-No. 001730

Ø D	B	Ø d	Ident-No.
75	10	62	160205 #
80	10	62	160206 #
100	10	62	160210 #
105	10	62	160211 #
150	10	62	160219 #
[mm]	[mm]	[mm]	

955550

Set de guide à billes

Produit

Schéma

Machine / Application

- Pour Ø 90 mm - Ø 130 mm

Exécution

- Coffret de bois incluant roulement, vis de sécurité, couvercle et bagues

Avantages

Renseignements

Ø d	Ø D	Ident-No.
30	90/95/100/105/110/115/120/125/130	50592754
[mm]	[mm]	

Pièces de rechange	Dimension	Class-No.	VP	Ident-No.
Vis à tête fraisée	M6x14 DIN 963	995121	10	50947932 s
Bague intercalaire	D=48	955520	2	50592771
Roulements de guide à billes	55/30X13	997500	1	50592751
	[mm]		[p.]	

985720

Clés à double fourche

Dimensions	Ident-No.
9x11 DIN 3118	168672 o
11x13 DIN 3118	168670 o
14x17 DIN 3118	168671 s
SW10/13 DIN 895	171060 o

[mm]

985720

Clés à simple fourche

Dimensions	Ident-No.
SW36 DIN 894	169296 o
SW41 DIN 894	169297 s
SW46x10 DIN 894	178760

[mm]

985720

Clés à ergots

Produit	Renseignements
	l Pour mandrins à pince

Dimensions	Ident-No.
40/42 DIN 1810	169298
45/50 DIN 1810	175851
58/62 DIN 1810	169299

[mm]

985300

Clé à ergots et adaptateur pour clé dynamométrique

Produit	Renseignements
	l pour mandrins à pinces l Utilisation avec clé manométrique Réf. 184890

Dimensions	Ident-No.
40/43 DIN 1810	186466 o
45/50 DIN 1810	186467 o
58/62 DIN 1810	186765

[mm]

985720

Clé de serrage manuelle

Produit

Renseignements

- pour mandrins à pinces avec écrou de serrage noyé

	Ident-No.
426E / ER 16	184878
470E / ER 32	184879
462E / OZ 25	184880

985300

Adaptateur de couple pour clé dynamométrique

Produit

Renseignements

- pour mandrins à pinces avec écrou de serrage noyé
- Utilisation avec clé manométrique Réf. 184890

	Ident-No.
426 E / ER 16	184887
470 E / ER 32	184888
462 E / OZ 25	184889

985300

Clé dynamométrique

Dimensions	Ident-No.
40-200 Nm	184890
[mm]	

985730

Clés contre-coudées pour hexagone intérieur

Renseignements

- Pour vis avec hexagone intérieur

Dimensions	Ident-No.
SW2 DIN ISO 2936	009670 s
SW2,5 DIN ISO 2936	009671
SW3 DIN ISO 2936	009672
SW4 DIN ISO 2936	009673
SW5 DIN ISO 2936	009674
SW6 DIN ISO 2936	009675
SW6x100	180383 o
SW8 DIN ISO 2936	009677 s
SW12 DIN 6911	177106
[mm]	

985730

Tournevis avec poignée transversale pour six pans intérieurs

Renseignements
- Pour vis avec hexagone intérieur
- À poignée transversale

Dimensions	Ident-No.
SW2,5x100	168010
SW3x100	166090
SW4x100	166091
SW5x150	168703
SW6x200	167817

[mm]

985730

Tournevis avec poignée transversale pour Torx intérieur

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur
- À poignée transversale

Dimensions	Ident-No.
T20x100	166092
T25x100	50933169 #
T40x130	831404 o

[mm]

985730

Tournevis à poignée drapeau pour torx intérieur

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur
- À poignée drapeau

Dimensions	Ident-No.
T7	167904
T8	166499
T9	164344
T15	163161

[mm]

985730

Clés contre-coudées pour torx intérieur

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur

Dimensions		Ident-No.
T15	Pour l'unité de réglage Altendorf	181147
T30x100		50933102

[mm]

985730

Tournevis à poignée quatre pans pour torx intérieur

Renseignements
- Pour vis à Torx intérieur
- À poignée 4 pans

Dimensions	Ident-No.
T9x60	173796
T15x80	171188
T15x140	179145
[mm]	

985730

Tournevis à poignée quatre pans

Renseignements
- À poignée 4 pans

Dimensions		Ident-No.
8,0	Pour traceurs	053874
[mm]		

985730

Tournevis avec manche en bois

Renseignements
- Avec manche en bois

Dimensions		Ident-No.
9,0	Pour déchiqueteurs	011088
[mm]		

985200

Gabarits de réglage

Dimensions	Ident-No.
0,3	055883
0,5	50570583
0,7	056096
0,8	50570581
1,0	011103
1,8	50570582
[mm]	

997800

Butées magnétiques

Dimensions	Ident-No.
0,0	016613
0,5	166093
1,0	166094
[mm]	

985710

Marteaux à panne arrondie

Produit

Renseignements

| Outils manuels pour le planage de lames de scies circulaires

Poids	Ident-No.
0.5	186268 s
0.75	186269 s
1.0	186270 s
1.25	186271 s
1.5	186272 s
1.75	186273 s
2.0	186274 s
2.25	186275 s
2.5	186276 s
3.0	186277 s
[kg]	

985710

Marteau à panne arrondie des deux côtés

Produit

Renseignements

| Outils manuels pour le planage de lames de scies circulaires

Poids	Ident-No.
0.5	186257 s
0.75	186258 s
1.0	186259 s
1.25	186260 s
1.5	186261 s
1.75	186262 s
2.0	186263 s
2.25	186264 s
2.5	186265 s
3.0	186266 s
3.5	186267 s
[kg]	

985710

Marteaux à panne en croix

Produit

Renseignements

| Outils manuels pour le planage de lames de scies circulaires

Poids	Ident-No.
0.5	186278 s
0.75	186279 s
1.0	186280 s
1.25	186281 s
1.5	186282 s
1.75	186283 s
2.0	186284 s
2.25	186285 s
2.5	186286 s
[kg]	

985710

Marteaux à panne de martelage

Produit

Renseignements

| Outils manuels pour le planage de lames de scies circulaires

Poids	Ident-No.
0.5	186287 s
0.75	186288 s
1.0	186289 s
1.25	186290 s
1.5	186291 s
1.75	186292 s
2.0	186293 s
2.25	186294 s
2.5	186295 s
[kg]	

985300

Règle de planage

Produit

Renseignements

| Outils manuels pour le planage de lames de scies circulaires

Longueur totale	Ident-No.
150	186296 o
200	186297 o
300	186298 o
400	186299 o
500	186300 o
600	186301 o
800	186302 o
[mm]	

985300

Comparateurs

Produit

Ident-No.
186304 o

985300

Comparateurs de côtés

Produit

Ident-No.
186303 o

997600

Dispositif de perçage pour fraise à équarrir p-System

Produit

Schéma

Machine / Application

- Dispositif de perçage pour réparation de fraise à équarrir p-System

Exécution

- Avec vis de positionnement

Avantages

- Positionnement simple et rapide sur la fraise à équarrir
- Guidage stable de la mèche

Renseignements

- Kit de réparation se composant de : inserts filetés, mèches hélicoïdales, tarauds manuels, broches de montage, chasse-goupilles (n° ID : 185881)

	Ident-No.	
Pour Ø D=360 mm à gauche et Helicoil® d=7,5 mm	186440	s
Pour Ø D=360 mm à droite et Helicoil® d=7,5 mm	186441	s
Pour Ø D=402 mm à gauche et Helicoil® d=7,5 mm	186444	s
Pour Ø D=402 mm à droite et Helicoil® d=7,5 mm	186445	s
Pour Ø D=360 mm à gauche et avant-trou d=5,5 mm	186442	s
Pour Ø D=360 mm à droite et avant-trou d=5,5 mm	186443	s
Pour Ø D=402 mm à gauche et avant-trou d=5,5 mm	186446	s
Pour Ø D=402 mm à droite et avant-trou d=5,5 mm	186447	s

1 Spécifications techniques de commande

1,1 Outils du catalogue

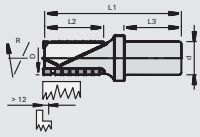
Le numéro d´identification définit clairement l´outil.

Les indications supplémentaires du numéro de classification, dimensions, sens de rotation et matériau de coupe permettent d´éviter des erreurs de livraison dans le cas d´un mauvais numéro d´identification.

Pour les outils à queue et alèsage se référer aux exemples suivants:

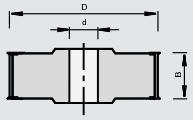
1.1.1 Outils à queue

Designation:	fraise à queue LEUCODIA
Class-No.:	229022
Ident-No.:	181475
Dimensions:	25 x 38/120 x 25 (D X L2/L1 x d)
Sens de rotation:	R (rotation à droite)
Nombre de dents	Z3+3
Matériau de coupe:	DP (polycristallin de diamant)
Type d´avance:	MEC



1.1.2 Outils à alésage

Designation:	Porte-outil à feuillurer
Class-No.:	120255
Ident-No.:	167048
Dimensions:	125 x 50 x 30 (D x B x d)
Rainure clavette double:	DKN 12 x 5
Nombre de dents:	Z4+4 (dents principales + traceur)
Matériau de coupe:	HW (carbure)
Type d´avance:	MAN



1.2 Outils spéciaux

Des indications détaillées permettent une gestion de demandes et commandes rapide.

1.2.1 Données outils

- Type d´outil (outil monobloc, brasé ou assemblé)
- Diamètre x largeur de coupe x alésage (outil à alésage)
- Diamètre x longueur utile x dimension queue (outil à queue)
- Nombre de dents
- Profondeur du profil
- Sens de rotation
- Vitesse de rotation
- Vitesse d´avance
- Dimension des clavettes
- Matériau de coupe

1.2.2 Modes d´avance

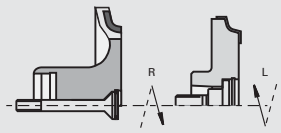
- Avance manuelle (MAN)

- Avance mécanique (MEC)

1.2.3 Sens de rotation

- Rotation à droite [R]

- Rotation à gauche [L]



1.2.4 Pièce à travailler

- Matériau à travailler: bois massif, dérivés de bois, matières composites, matières plastiques, métaux non ferreux etc.

- Qualité de surface du matériau à usiner: plaqué, melaminé, lamifié, laqué etc.

Un modèle peut être fourni en cas d´hésitation sur le matériau à travailler.

1.2.5 Données machine

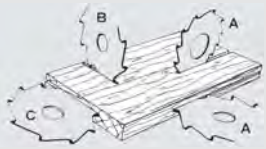
- Fournisseur et type
- Zone de vitesse de rotation
- Puissance moteur installée
- Dimensions d´outil maximales
- Interface
- Type d´avance etc.

1.2.6 Orientation de l´outil par rapport à la pièce

- Surface d´appui et de référence de la pièce
- Direction de l´avance

1.2.7 Sens de coupe

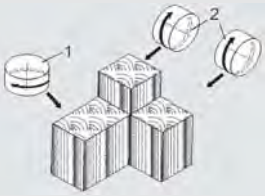
Rainurage dans le sens des fibres du bois



A le long de la fibre
B en travers de la fibre
C dans le bois de bout

En long ou en travers par rapport sens de la fibre

(1)
- Position horizontale du matériau par rapport à l´arbre-moteur
- Direction de l´avance en travers du sens des fibres
- Arbre-moteur parallèle au sens des fibres
- Coupes périphériques parallèles aux fibres
- Coupes des flancs ou latérales perpendiculaires aux fibres
- Sans effet de précoupe



En feuillurage ou rainurage, les coupes latérales ou secondaires terminent l´entaillage.

(2)
- Position perpendiculaire du matériau par rapport à l´arbre-moteur
- Direction de l´avance en travers du sens des fibres
- Coupes périphériques en bois de bout et contre les fibres
- Coupes des flancs ou latérales parallèles aux fibres
- Sans effet de précoupe

En dressage, feuillurage et rainurage, les coupes périphériques exécutent le principal travail.

1.2.8 Type d´avance

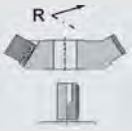
Contre l'avance:
Avec l'avance:

1.2.9 Données profil

La pièce ou l´outil doivent être representés explicitement sur les croquis ou schémas profil.
Indiquer l´appui, le sens de rotation, les dimensions et les conditions d´utilisation sur le modèle ou sur le croquis.

1.2.10 Remarque pour outils à chanfreiner, feuillurer et profiler

Sans indications complémentaires, les outils à chanfreiner, feuillurer et profiler seront livrés comme suit:
Rotation à droite et grand diamètre, éventuels traceurs dessus.



2.1 Outils

Outils d´une pièce (outils carbure monobloc / acier)

Ces outils sont entièrement constitués d´une seule matière.

Outils à mises rapportés (pastilles brasées)

Outils se composant d´un corps support équipés d´éléments de coupe qui sont soit brasés, soudés ou collés.

Outils assemblées

Des outils avec éléments de coupe interchangeables à fixation mécanique. Les éléments de coupe peuvent être produits en une ou plusieurs parties.

Jeu d´outils

Plusieurs outils individuels montés sur manchon pour l´application en outil unique.

Combinaison d´outils

Superposition de plusieurs outils individuels pouvant être assemblés de différentes manières pour former un ensemble.

2.2 Corps d´outil

Les corps d´outils sont fabriqués en acier ou alliages spéciaux de façon à résister aux différentes contraintes d´utilisation. Les segments peuvent être montés en position circulaire et en position en gradins. D´autres matériaux de coupe sont utilisés pour des outils à queue.

2.3 Modes d´avance (selon EN 847-1)

2.3.1 Avance manuelle (MAN)

L´avance manuelle consiste à tenir et guider la pièce ou la machine manuellement. L´utilisation d´un entraineur ou d´une table amovible avec guide est aussi considérée comme avance manuelle.

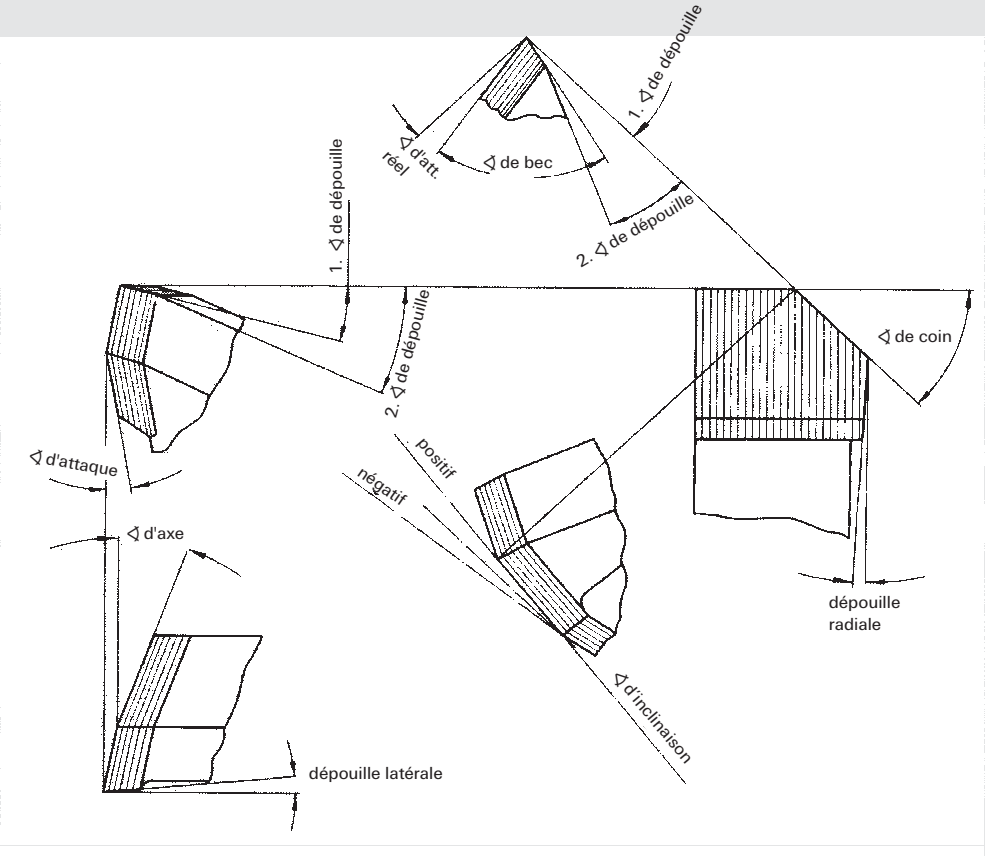
2.3.2 Avance mécanique (MEC)

L´avance mécanique est un mécanisme d´avance intégré dans la machine qui permet à la pièce ou l´élément de machine d´être maintenu et guidé mécaniquement pendant l´usinage.

2.4 Information sur les tableaux et diagrammes

Les paramètres pour l´usinage de bois et de dérivés de bois dépendent d´une multitude de facteurs (p.ex. de la structure et la composition du matériau, des paramètres de machine). Dans des cas spécifiques, des écarts par rapport aux indications du diagramme peuvent être constatés.

2.5 Dénomination des angles et géometrie de coupe



Diamètre D [mm]

Largeur de coupe B [mm]

Angle d'attaque [°]

Angle de bec [°]

Angle d'axe [°]

angle de coin [°]

3. Formules et valeurs indicatives

Diamètre du tranchant D [mm]	$D = (1000 \times 60 \times v_c) / (n \times \pi)$
Régime n [t/min^{-1}]	$n = v_c \times 1000 \times 60 / (\pi \times D)$
Rugosité t [mm]	$t = f_z^2 / (4 \times D)$
Copeau moyen h_m [mm]	$h_m = f_z \times \sqrt{(a_e/D)}$
Vitesse de coupe v_c [m/s^{-1}]	$v_c = \pi \times D \times n / (1000 \times 60)$
Profondeur de coupe a_e [mm]	
Vitesse de l'avance v_f [m/min^{-1}]	$v_f = f_z \times n \times z / 1000$
Avance par dent f_z [mm]	$f_z = v_f \times 1000 / (n \times z)$
Nombre de dents z	$z = (v_f \times 1000) / (f_z \times n)$

Pour des raisons de sécurité (bruit, etc.) les outils en avance manuelle (MAN) doivent être utilisés avec une vitesse de coupe entre 40 - 70 m/s.

4 Matériaux de coupe

4.1 Généralités

Matériaux de coupe disponibles pour l´usinage du bois:

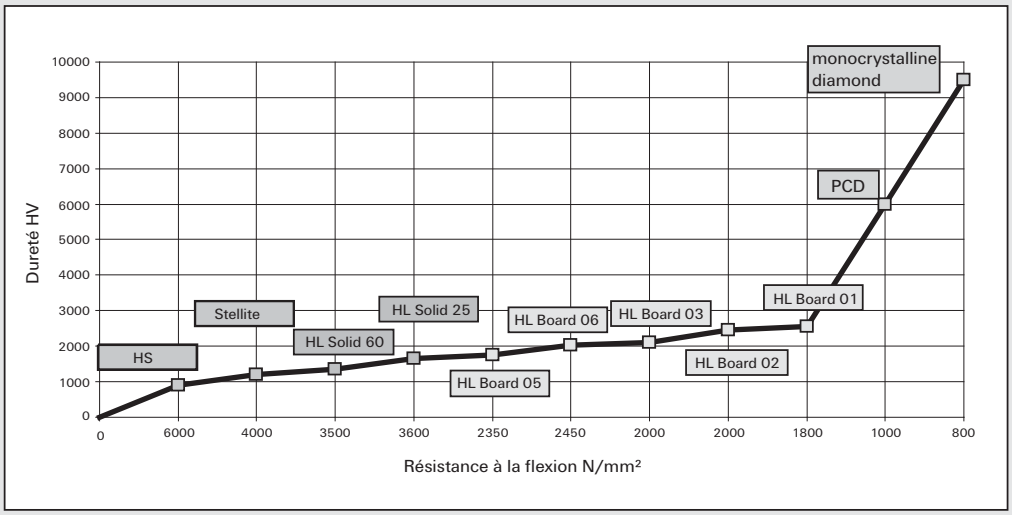
SP acier allié
HL carbure revêtu
HS acier super rapide
HW carbure
HC carbure revêtu
ST stellite
DP polycristallin de diamant
DM monocristallin de diamant

La multitude des matériaux à travailler et les différents types d´usinage impliquent des exigences différentes par rapport aux tranchants, c´est à dire matériau et géométrie de coupe.

Le bois tendre exige p.ex. un angle d´attaque plus petit, pour les panneaux à particules le tranchant doit être extrèmement résistant à l´usure.

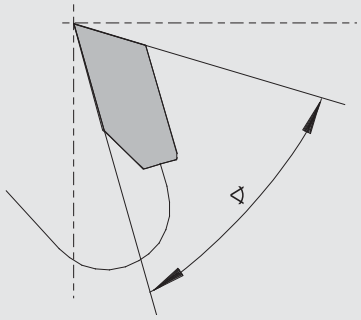
Le matériau de coupe optimal serait un matériau de coupe dur et tendre à la fois.

Le graphique montre la dureté et la résistance à l´usure des matériaux de coupe les plus courants.



En conclusion, l´augmentation de la dureté est obligatoirement lié à la diminution de la résistance à la rupture. En d´autres termes: „Un matériau de coupe dur nécessite un angle de bec plus important."

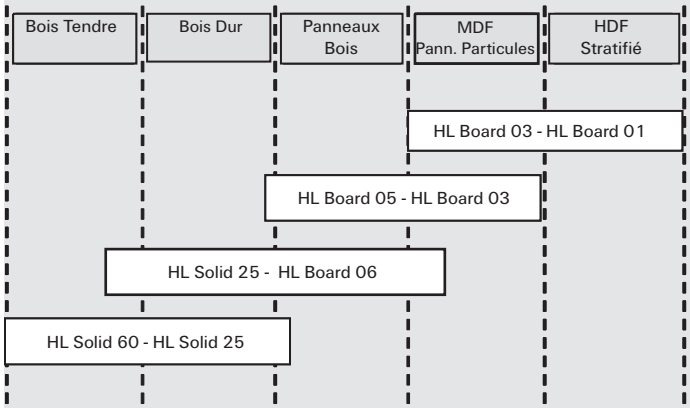
DP: ∢ = 60° - 70°
HW: ∢ = 45° - 55°
ST: ∢ = 40° - 50°
HS: ∢ = 35° - 45°



4.2 Domaine d´utilisation des differents matériaux de coupe

4.2.1 Carbure (HW, HC)

Les différents types de carbure sont prévus pour l´application dans les bois tendres, durs et lamellés collés tout comme les dérivés du bois.



La variété de carbure s´étend du HL Board 01 au HL Solid 60. Les HL-Board sont durs et résistants à l´usure - le HL Solid est plus tendre et peut être affûté avec un angle de bec plus petit.

4.2.2 Diamant (DP)

Le diamant est utilisé dans une grande variété d´usinage (du bois dur au revêtement du sol).

Le diamant utilisé provient de fournisseurs de renom qui en garantissent une qualité constante.

Les qualités suivantes sont principalement utilisées:

	Fin	Moyen	Gros
Avantages	l Bonne résistance à l´usure l Excellente finition de coupe l Excellent tranchant, bonne tenue de coupe	l Excellente résistance à l´usure l Très bon tranchant l Résistance moyenne aux ébrechures	l Résistance à l´usure extrème l Moindre résistance aux ébrechures
Domaine d´application	l Pour matériaux moyennement abrasifs	l Application universelle	l Pour matériaux extrèmement abrasifs

4.2.3 Monocristallin de diamant (DM)

En raison de sa fragilité et de sa dureté, le diamant monocristallin n´est utilisé que dans des matériaux homogènes et extrèmement abrasives. Il est surtout utilisé dans le domaine du revêtement du sol (overlay) et de l´usinage du plexiglas.

4.2.4 Stellite (ST)

Le stellite est préconisé pour l´usinage du bois humide.

4.2.5 Acier super rapide (HS) et acier super rapide revêtu

L´acier rapide (HS) est utilisé dans l´usinage des bois durs et tendres.

D´autres matériaux de coupe (p.ex. CVD) et revêtements (p.ex. topcoat) sont utilisés pour des applications precis.

5 Matériaux à travailler

Aperçu

Bois massifs	Bois tendres	
	Bois durs	
	Bois exotiques	
	Placages	
Dérivés du bois	Panneaux stratifiés	Contreplaqué etc.
	Agglomérés	Panneau de particules
	Fibres	MDF etc.
	Matériaux stratifiés	HPL, CPL, Trespa, Multiplex etc.
	Laine de bois	Heraklith etc.
Plastiques	Thermoplastiques	(PA, PE, PP, PMMA, etc.)
	Duroplastiques	Pertinax®, Restitex®, etc.
	Plastiques renforcés aux fibres	CFK, GFK etc.
	Plastiques en polymères	Corian®, Varicor®, Noblan®, Kerrock® etc.
Matières composites	Bois massif revêtu avec	HDF, MDF, placage
	Dérivés du bois revêtus avec	HPL, liège etc.
	Panneaux de plâtre	
	Plaque de plâtre cartonnée	
	Panneaux à liant ciment	
	Panneaux de laine minérale	
	Plastiques avec métaux (Alucobond® etc.)	
Métaux non ferreux	Aluminium pur	
	Al-Mg-Cu	
	Alliages Al-Si	

® marques protégées

Dans le monde

LEUCO Filiales

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Téléphone: (27)-011-455-6313
Téléfax: (27)-011-455-5923
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Algérie
LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Allemagne
Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Str. 1
72160 Horb am Neckar
Postfach 1340
Téléphone: (49)-07451-93-0
Téléfax: (49)-07451-93-270
E-mail: info@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Téléphone: (61)-02-8708 4900
Téléfax: (61)-02-9773 5022
E-mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

Belgique
LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Téléphone: (32)-056-620930
Téléfax: (32)-056-620931
E-mail: info@leuco.be
Internet: www.leuco.com

Biélorussie
SOOO LeucoBelRus
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS
220019 Minsk Region, Republic of Belarus
Téléphone: (375)-017 201 16 48
Téléfax: (375)-017 201 16 67
E-mail: info@leuco.by
Internet: www.leuco.by

Chine
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.
No.27 Fada Road, Economic Development Zone
215400 Taicang, Jiangsu Province, PRC.
Téléphone: +86-(0)512-53595359
Téléfax: +86-(0)512-53596677
E-mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

France
LEUCO S.A.R.L
10, Rue des Fauvettes - Ostwald
67541 Ostwald Cedex
B.P. No.6
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Grande-Bretagne
LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Téléphone: (44)-01279-657821
Téléfax: (44)-01279-503710
E-mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

Irlande
LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Téléphone: (44)-01279-657821
Téléfax: (44)-01279-503710
E-mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

Japon
LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsu-ga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Téléphone: (81)-0282-541061
Téléfax: (81)-0282-541060
E-mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

Malaisie
LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Téléphone: (60)-06 336 1268
Téléfax: (60)-06 336 1269
E-mail: leucomy@leuco.com.my
Internet: www.leucosgp.com.sg

Maroc
LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Pologne
LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Téléphone: (48)-061-8961925
Téléfax: (48)-061-8141938
E-mail: biuro@leuco.com.pl
Internet: www.leuco.com

Russie
LEUCO Rus GmbH Russland
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Téléphone: (007)-495-135-80-20
Téléfax: (007)-499-272-46-27
E-mail: konstantin.kunstman@leuco.com
Internet: www.leucorus.ru

Singapour
LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Téléphone: (65)-6362-0788
Téléfax: (65)-6362-0733
E-mail: leucosgp@leucosgp.com.sg
Internet: www.leucosgp.com.sg

Suisse
LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Téléphone: (41)-071-7478080
Téléfax: (41)-071-7478074
E-mail: info@leuco.ch
Internet: www.leuco.ch

Thaïlande
LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Téléphone: (66)-02 749 5569-70
Téléfax: (66)-02 749 5568
E-mail: phichet@leuco.co.th
Internet: www.leuco.co.th

Ukraine
LEUCO UA
Oksamytova Str. 11
08130 Kiev
Téléphone: (0038)-044-499-70-25
Téléfax: (0038)-044-499-70-27
E-mail: office@leuco.com.ua
Internet: www.leuco.com.ua

USA
LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (001)-770-459-5784
Téléfax: (001)-770-459-1445
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

Dans le monde

LEUCO Organisations

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Palm River Ind. Park, Devon Rd.
3620 New Germany 3620 Durban
P.O. Box 560
Téléphone: (27)-031-701-6366
Téléfax: (27)-031-701-8560
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Téléphone: (61)-02-8708 4900
Téléfax: (61)-02-9773 5022
E-mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

Chine
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd.
Dongguan Branch Company
Ground Floor Dongxi Commercial Building
No.25 Dongxi East Road Houjie
523948 Dongguan, Guangdong Province, PRC.
Téléphone: +86-(0)769-8592 4191
Téléfax: +86-(0)769-8592 4190
E-mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

Japon
LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsu-ga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Téléphone: (81)-0282-541061
Téléfax: (81)-0282-541060
E-mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens
7439 Table View. Cape Town 7439
P.O.Box 221
Téléphone: (27)-021-557-5364
Téléfax: (27)-021-557-5394
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
17 Grove Avenue
Marleston SA 5033
Téléphone: (61)-08-8113 6300
Téléfax: (61)-08-8371 1721
E-mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

Chine
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., LTD.
No.27 Fada Road, Economic Development Zone
215400 Taicang, Jiangsu Province, PRC.
Téléphone: +86-(0)512-53595359
Téléfax: +86-(0)512-53596677
E-mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

Malaisie
LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Téléphone: (60)-06 336 1268
Téléfax: (60)-06 336 1269
E-mail: leucomy@leuco.com.my
Internet: www.leucosgp.com.sg

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Téléphone: (27)-011-455-6313
Téléfax: (27)-011-455-5923
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
1/17 Strathwyn Street
Brendale QLD 4500
Téléphone: (61)-07-3634 2800
Téléfax: (61)-07-3861 9482
E-mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

Égypte
EBKOT for Trading and Agencies
273 Gesr El Suez St; Heliopolis,
P.O. Box: 7556-11762 Kairo
Téléphone: +202 263 45 547
Téléfax: +202 263 45 536
E-mail: mg.samaan@ebkot-eg.com

Maroc
LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Algérie
LEUCO S.A.R.L.
10, Rue des Fauvettes - OSTWALD
67832 Tanneries Cedex
B.P. 304
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Autriche
OERTLI Werkzeuge Feldkirch
Industriepark Runa
6800 Feldkirch
Téléphone: (43)-05522-757870
Téléfax: (43)-05522-757873
E-mail: info@oertli.at

France
LEUCO S.A.R.L
10, Rue des Fauvettes - Ostwald
67541 Ostwald Cedex
B.P. No.6
Téléphone: (33)-0388-788558
Téléfax: (33)-0388-788555
E-mail: leuco.france@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

Pologne
LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Téléphone: (48)-061-8961925
Téléfax: (48)-061-8141938
E-mail: biuro@leuco.com.pl
Internet: www.leuco.com

Allemagne
Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Str. 1
72160 Horb am Neckar
Postfach 1340
Téléphone: (49)-07451-93-0
Téléfax: (49)-07451-93-270
E-mail: info@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Belgique
LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Téléphone: (32)-056-620930
Téléfax: (32)-056-620931
E-mail: info@leuco.be
Internet: www.leuco.com

Grande-Bretagne
LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Téléphone: (44)-01279-657821
Téléfax: (44)-01279-503710
E-mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

Russie
Alins
Pugacheva 300/1, off. 30
450074 Ufa
Téléphone: (007)-347-2294192
Téléfax: (007)-347-2294192
E-mail: ufa@geret.ru
Internet: www.geret.ru

Allemagne
Ledermann GmbH & Co. KG
Hertzstraße 10
32051 Herford
Téléphone: (49)-07451-93-186
Téléfax: (49)-07451-93-177
E-mail: vb.herford@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Canada
LEUCO Canada Sales Office / Service Center
6295 Shawson Drive Unit #9
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4
Téléphone: (001)-647-225-3826
Téléfax: (001)-905-791-7373
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

Hongrie
OERTLI Magyarorsàg KFT
Hock János út 51.
8900 Zalaegerszeg
Téléphone: +36 92 334 081
E-mail: info@oertlikft.hu

Russie
LEUCO Rus GmbH Russland
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Téléphone: (007)-495-135-80-20
Téléfax: (007)-499-272-46-27
E-mail: konstantin.kunstman@leuco.com
Internet: www.leucorus.ru

Allemagne
Ledermann GmbH & Co. KG
Pankstr. 8 - 10 / Aufgang G
13127 Berlin - Pankow
Téléphone: (49)-0171-8153295
Téléfax: (49)-05221-9342-31
E-mail: vb.berlin@leuco.com
Internet: www.leuco.com

Chine
LEUCO Danyang Sevice Center
No.58 Danyan Road, Fangcao Economic Park
Danyang, Jiangsu Province, PRC.
Téléphone: +86-(0)511-86582399
Téléfax: +86-(0)511-86582399
E-mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

Irlande
LEUCO Ltd.
Unit 23, Twyford Business Centre London Road
Bishop´s Stortford, Herts. CM23 3YT
Téléphone: (44)-01279-657821
Téléfax: (44)-01279-503710
E-mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

Russie
LEUCO Rus
Tschapaevskij proezd 24
355016 Stawropol
Téléphone: (007)-8652-362305
Téléfax: (007)-8652-362305
E-mail: stanislav.skopa@leuco.ru
Internet: www.leucorus.ru

Dans le monde

LEUCO Organisations

Russie

LEUCO Rus
ul. Kibaltschitscha 26
192241 Sankt-Petersburg
Téléphone: (007)-812-6002234
Téléfax: (007)-812-6002234
E-mail: alexander.polyanin@leuco.ru
Internet: www.leucorus.ru

USA

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (001)-770-459-5784
Téléfax: (001)-770-459-1445
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

Singapour

LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Téléphone: (65)-6362-0788
Téléfax: (65)-6362-0733
E-mail: leucosgp@leucosgp.com.sg
Internet: www.leucosgp.com.sg

USA

LEUCO Tool Corporation
6387 Technology Avenue, Suite E
Kalamazoo, MI 49009
Téléphone: (001)-269-353-1990
Téléfax: (001)-269-353-1992
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

Suisse

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Téléphone: (41)-071-7478080
Téléfax: (41)-071-7478074
E-mail: info@leuco.ch
Internet: www.leuco.ch

Thaïlande

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Téléphone: (66)-02 749 5569-70
Téléfax: (66)-02 749 5568
E-mail: phichet@leuco.co.th
Internet: www.leuco.co.th

USA

Global - A division of LEUCO
613 E7th Street
Huntingburg, IN 47542
Téléphone: 0800 631 0096
E-mail: sales@leucotool.com

USA

LEUCO Tool Corporation
2563 D. Eric Lane
Burlington, NC 27215
Téléphone: (001)-336-221-9696
Téléfax: (001)-336-221-9697
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

USA

LEUCO Tool Corporation
2853 Directors Cove
Memphis, TN 38131
Téléphone: (001)-901-346-3044
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Argentine
Gruppo Cervere
Tomkinson 1350
San Isidoro - Buenos Aires
Téléphone: (+5411) 4723-4774
E-mail: fernando@grupocervere.com

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries
1/10 Beneficial Way
Wangara WA 6056
Téléphone: (61)-08-9303 9646
E-mail: ctiwa@ozemail.com.au

Azerbaïdjan
Homag-Service
S.Vezirov str., 17 A
1025 Baku
Téléphone: (00994)-12- 480 05 70
Téléfax: (00994)-12- 480 37 14
E-mail: office@homag-service.com

Biélorussie
Esa Ltd.
3iy per. Montajnikov 3, of. 400
220019 Minsk
Téléphone: (375)-0172 093864
Téléfax: (375)-0172 011667
E-mail: info@esa.by
Internet: www.esa.by

Bolivie
aap representaciónes arredondo
Av. 6 de agosto 2440. 5to piso
La Paz-Bolivia
Téléphone: (591) 2 244 21 24
E-mail:
alarredondo@aap-representaciones.com

Bosnie-Herzégovine
DRAGISIC I KARLAS d.o.o
Veljka Mladjenovica bb
78000 Banja Luka
Téléphone: (387)-051-213 285
Téléfax: (387)-051-213 285
E-mail: infodk@teol.net
Internet: www.masinealatizadrvo.com

Bosnie-Herzégovine
Halebic d.o.o.
Vrbanja 4
71000 Sarajevo
Téléphone: (387)-33-781 791
Téléfax: (387)-33-781 790
E-mail: info@halebic.ba
Internet: www.halebic.ba

Bosnie-Herzégovine
SKUTOR d.o.o.
Rodockih branitelja 39
88000 Mostar
Téléphone: (387)-36-342 868
Téléfax: (387)-36-342 867
E-mail: damir.skutor@mo.pincom.net

Brésil
VIDIA - COMÈRCIO E SERVICOS TÈCNICOS LTDA
RUA HÉRCULES GALLÓ, 1367
95020 CAXIAS DO SUL-RS
Téléphone: (55)-54-3419-3080
Téléfax: (55)-54-3419-3032
E-mail: tito@vidianet.com.br

Bulgarie
Albaco Impex GmbH
J. Sakazov No 19
1504 Sofia
Téléphone: (359)-2 943 48 41
Téléfax: (359)-2 943 44 04
E-mail: albaco@mbox.infotel.bg

Chili
Ingemad LTDA.
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885
Santiago 21
Téléphone: (56)-02-6225333
Téléfax: (56)-02-6225210
E-mail: e.galdames@ingemad.cl

Chypre
Pelasco Ltd.
2, Praxandros Street, 2043 Strovolos
Nicosia
P.O. Box 7130
Téléphone: (357)-22312218
Téléfax: (357)-224277497
E-mail: pelasco@cytanet.com.cy

Colombie
Cubrecol S.A.S
Autopista Medellín Km. 3 - Centro Empresarial Metropolitano - Bodega 1
Módulo 1
Cota - Cundinamarca, Colombie
Téléphone: (+57) 301 607 0635
Téléfax: (+57)(1) 8415554 / 55 / 58
E-mail: mauro.chacon@cubrecol.com.co

Corée
Shinsung MTM
Dodan-Dong, Daewoo Techno Park
D-807,261, Doyak-Ro, Wonmi-Gu
Bucheon-City, Gyeonggi-Do, 420-806
Téléphone: 0082-32-670-7187
Téléfax: 0082-32-670-7189
E-mail: euroent@yahoo.co.kr

Costa Rica
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Téléphone: (502)-056 925 766
Téléfax: (502)-056 925 766
E-mail: fleal@direex.com

Croatie
Franjo Kristofic
Zebanec Selo 41
40314 Selnica
Téléphone: (385)-040-524 161
Téléfax: (385)-040-524 285
E-mail: ibra.kristofic@ck.t-com.hr
Internet: www.brusenjealata-kristofic.hr

Danemark
Unimerco A/S
Drejervej 2
7451 Sunds
Postboks 104
Téléphone: (45)-097-141411
Téléfax: (45)-097-141486
E-mail: umgroup@unimerco.dk
Internet: www.unimerco.com

Émirats Arables Unis
Ultimate Hardware Solutions LLC
P.O. Box 48913 Dubai UAE, Qatar & Bahrain
Téléphone: +9714-3355654
Téléfax: +9714-3355696
E-mail: info@ultimatehs.ae
Internet: www.ectratech.com

Équateur
Sr. Luis Fernando Manzano Palma
KM. 6.5 Via Duran
Guayaquil, Guayas
Téléphone: (59)-042-812 956
E-mail: pamela.aguilar@provitech.com.ec

Espagne
Huleco S.A.
C/La Paz, 6 Bajo Izq.
48903 Barakaldo (Vizcaya)
Téléphone: (34)-0944-990336
Téléfax: (34)-0944-990336

Espagne
Huleco S.A.
C/Obra, 32-34, 5°
15160 Sada (La Coruna)
Téléphone: (34)-0981-623056

Espagne
Huleco S.A.
C/Vicente Roca Cervera, 39
46950 Xirivella/Valencia
Téléphone: (34)-096-3135932
Téléfax: (34)-096-3135933

Espagne
Huleco S.A.
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)
28971 Grinon (Madrid)
Téléphone: (34)-0918-140225
Téléfax: (34)-0918-140336
E-mail: huleco@huleco.es

Estonie
MET-Terakeskus
Peterburi tee 38/12
11415 Tallinn
Téléphone: (372) 6066044
Téléfax: (372) 6066046
E-mail: riina@met-terakeskus.ee
Internet: www.met-terakeskus.ee

Finlande
KYOCERA UNIMERCO Tooling OY
Niemenkatu 73
15140 Lahti
Téléphone: (358)-03-7776070
Téléfax: (358)-03- 7776072
E-mail: fiwood@kyocera-unimerco.com

Finlande
Penope Oy
Tupalankatu 9
15680 Lahti
Téléphone: (358)-03-8787213
Téléfax: (358)-03-8787500
E-mail: Henri.Vauhkonen@penope.fi

Grèce
IMKOMEX TECHNIKI S.A.
4 Odys. Androutsou str.
11741 Athen
Téléphone: (30)-210-9212779
Téléfax: (30)-210-9231757
E-mail: imcomex@otenet.gr

Guatemala
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Téléphone: (502)-056 925 766
Téléfax: (502)-056 925 766
E-mail: fleal@direex.com

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Honduras

Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Téléphone: (502)-056 925 766
Téléfax: (502)-056 925 766
E-mail: fleal@direex.com

Iran

RAYACHOOB
3rd Floor, No.60, Khoramshahr St.,
Sohrevardi Ave.
Teheran/Iran
1513954117
Téléphone: +98 (21) 88 17 5007
E-mail: info@rayachoob.com
Internet: www.rayachoob.com

Macédoine

KI-PAR doo
Str. Bul. Goce Delcev bb. 32
2400 Strumica
Téléphone: (389)-34 326 743
Téléfax: (389)-34 340 775
E-mail: info@ki-par.com.mk

Mexique

LEUFRA Tijuana
Tijuana Baja california
Téléphone: 52 (664) 640 9059
E-mail: ventastijuana@leufra.com.mx

Inde

Basco Tool Pvt Ltd
C12(P) Hajipur Industrial Area
Vaishali, Bihar; 844101
Téléphone: +91-129-400 4066
E-mail: vikas@bascotool.in

Israël

Micha Stern
Moshav Benaya, Meshek 22
7920500 D.N. Shikmim
Téléphone: (972)-08-9437458
Téléfax: (972)-08-9430569
E-mail: info@michastern.co.il

Malaisie

Chung Maa Machinery SDN.BHD
No. 17-C, Rubber Road 93736
Kuching,Sarawak
Téléphone: (60)-082-247157
Téléfax: (60)-082-247158
E-mail: sales@chungmaa.com

Mexique

VESMARS S.A. DE C.V.
Cto. Luis Mereles 99-L.45, Amplicación
Ana Maria Gallaga
58195 Morelia, Michoacan
Téléphone: (55) 44-33 08 01 60
E-mail: nor_vesmars@yahoo.com.mx

Inde

Basco Tool Pvt Ltd
D39 HSIIDC Sector 31
Faridabad, Haryana; 121003
Téléphone: +91-129-400 4066
E-mail: vikas@bascotool.in

Italie

Homag Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15
20833 GIUSSANO (MB)
Téléphone: (0039)-0362-8681
Téléfax: (0039)-0362-314183
E-mail: info@homag-italia.it

Mexique

LEUFRA Cd. Juarez
C. Poza Rica # 5235, Col. Acacias
32630 Cd. Juarez
Téléphone: 52 (656) 621 55 49

Mexique

Vim S.A. DE C. V.
Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col.
San Pedro Iztacalco
08220 México D.F.
Téléphone: (52) 55-55 90 60 49
Téléfax: (52) 55-55 90 64 02
E-mail: vimherramientas@yahoo.com

Inde

Basco Tool Pvt Ltd
E49 Focal Point Industrial Area Phase 4
Ludhiana, Punjab; 141010
Téléphone: +91-129-400 4066
E-mail: vikas@bascotool.in

Kazakhstan

Too BMG-Engineering
Brodskogo 37, of. 112
050034 Almaty
Téléphone: (007)-7272-273742
Téléfax: (007)-7272-273742
E-mail: bmg@bmg.kz
Internet: www.bmg.kz

Mexique

LEUFRA Parral
C. Hacienda la Caballereña # 7, Col.
Potrero
33820 Hidalgo del Parral
Téléphone: 52 (627) 522 05 04
E-mail: leufraparral@leufra.com.mx

Moldavie

«CONMETAL-COM» SRL
Savodscaea 11-10
2005 KISHINEV
Téléphone: 00373-22-421405
Téléfax: 00373-22- 421484
E-mail: Kiriak_alex@mail.ru
Internet: www.parket.md

Inde

Precision Grinders
Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl.
Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon
(East)
Mumbai-400063, India
Téléphone: (91)-22-6505-1984
Téléfax: (91)-22-2685-5872
E-mail: precisiongrinders@gmail.com

Kosovo

Euro Swiss
Rr.Cene Dugolli
Ferizaj
Téléphone: +383 44 99 55 55
E-mail: info@euroswiss-ks.com
Internet: www.euroswiss-ks.com

Mexique

LEUFRA Reynosa
Calle Malvas # 430, Fracc. Villa Florida
88715 Reynosa, Tamaulipas
Téléphone: 52 (899) 952 50 86

Nicaragua

Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Téléphone: (502)-056 925 766
Téléfax: (502)-056 925 766
E-mail: fleal@direex.com

Indonésie

Indotooling Abadi
Pergudangan Tanrise Southgate A-19Jl.
NangkaSruni - Gedangan
Sidoarjo 61253
Téléphone: (62)-031-8916941
Téléfax: (62)-031-8918994
E-mail: indotooling@indotooling-abadi.com

Lettonie

SIA Lintera Riga
Ganibu Dambis 29 A
1005 Riga
Téléphone: (00371)-67 376 820
Téléfax: (00371)-67 376 821
E-mail: riga@lintera.info
Internet: www.lintera.info

Mexique

LEUFRA S.A. de C.V.
C. Gonzalitos #925,
66450 San Nicolás de los Garza, N.L.
Monterrey, Col. Chapultepec
Téléphone: (52)-81-83-76-46-00
Téléfax: (52)-8115003432
E-mail: ventasmty@leufra.com.mx
Internet: www.leufra.com.mx

Norvège

Falkenberg EFTF A/S
Billingstadsletta 30
1377 Billingstad
Postboks 263
Téléphone: (47)-066-778900
Téléfax: (47)-066-778901
E-mail: info@falkenberg.no

Indonésie

P.T. Indotooling Sejati
Jl.Agung Timur 9 Blok 0-1/33 Sunter
Podomoro
Jakarta 14350
Téléphone: (62)-021-6508743
Téléfax: (62)-021-6513878
E-mail: indotooling@telkom.net

Lituanie

Lintera Uzdara Akcine Bendrove
Ukmerges 281
06318 Vilnius
Téléphone: (3705)-2375184
Téléfax: (3705)-2375186
E-mail: vilnius@lintera.info
Internet: www.lintera.info

Mexique

LEUFRA S.A. de C.V.
C. Nogal # 712
31050 Chihuahua, Col. Granjas
Téléphone: (52) 614 415-0900
Téléfax: (52) 614 415-0928
E-mail: ventaschih@leufra.com.mx
Internet: www.leufra.com.mx

Nouvelle Zélande

Robertson and Sinclair Ltd.
727 Great South Road
Penrose, Auckland
Private Bag 93-307
Téléphone: (64)-09-571-0045
Téléfax: (64)-09-571-0017
E-mail: mw@rands.co.nz

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Ouzbékistan
CP Master-Plyus
ul. Mirobadskaja dom 33, kv 19
100015 Tashkent
Téléphone: (00998)-71-256-83-83
Téléfax: (00998)-98-127-84-47
E-mail: tools@tps.zu

Portugal
Projecta-Equipamentos Industriais para Madeira e Cortiça, Lda.
Rua Marcelino Mesquita Nr.13 – Loja 1
2795-134 Linda-a-Velha
Téléphone: (351)-021-4146400
Téléfax: (351)-021-4146409
E-mail: info@projecta.pt
Internet: www.projecta.pt

Russie
DIAL
Sumskaya 167, Office 209
308015 Belgorod
Téléphone: (007)-4722-402-252
Téléfax: (007)-4722-402-252
E-mail: belgorod@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

Russie
OOO Archagroup
ul. Igarskaja 1
655014 Abakan
Téléphone: (007)-392-355012
E-mail: atek_weg@inbox.ru

Panama
Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10, Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Téléphone: (502)-056 925 766
Téléfax: (502)-056 925 766
E-mail: fleal@direex.com

République tchèque
Fa.Riha
Jana St'astneho 589
25210 Mnisek pod Brdy
Téléphone: (420)-728549805
Téléfax: (420)-728290455
E-mail: info@leuco.cz
Internet: www.leuco.cz

Russie
DIAL
Svetlaja 50, Office 207,210
440033 Penza
Téléphone: (007)-8412-251-413
Téléfax: (007)-8412-251-413
E-mail: andrey.logunov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

Russie
OOO Nesting-Baikal
Gruntovaya street 1i
660021 Krasnojarsk
Téléphone: (007)-(391)-280 04 24
E-mail: info@nesting24.ru

Pays-Bas
KARAT NEDERLAND B.V.
Overschieseweg 87
3044 EH Rotterdam
Téléphone: (31)-010-2452630
Téléfax: (31)-010-2452640
E-mail: leuco@karat.nl
Internet: www.karat.nl

Roumanie
MS MASINI PENTRU
Str. De Mijloc Nr.183
500064 Brasov
Téléphone: (40)-0268-420589
Téléfax: (40)-0268-472193
E-mail: stelian.barchizeanu@ms-srl.ro

Russie
Graviton Dv Co Ltd.
1 Volzhskaya
690062 Vladivostok
Téléphone: (007)-(4232)-3005-08 / (007)-(423)-230-0508 / (007)-(924)-240-8084 / (007)-(924)-240-8085
E-mail: vlad@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie
OOO Nesting-Baikal
ul. Malo-Yakutskaya, 19a
664035 Irkutsk
Téléphone: (007)-3952-99 02 07
Téléfax: (007)-3952-99 02 07
E-mail: info@nesting38.ru

Pérou
CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia
Lima - Peru
Téléphone: (511)-526-02-51
Téléfax: (511)-526-33-40
E-mail: casanovaimportaciones@yahoo.com

Russie
IP Vladimir Simonov
Volgogradsky pr. 93, k. 2
109125 Moskau
Téléphone: (007)-499-1736843
Téléfax: (007)-499-1736843
E-mail: 3614931@mail.ru

Russie
Graviton Dv Co Ltd.
5V Prospekt Mira
639022 Jugno-Sachalinsk
Téléphone: (007)-(4242)-777 161 / (007)-(924)-193-3533
E-mail: shdv@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie
OOO Nesting
Moskovskii prospekt d. 184 liter A
236006 Kaliningrad
Téléphone: (007)-4012-581623
Téléfax: (007)-4012-581623
E-mail: info@nesting39.ru

Philippines
Orgaline Innovative Products Inc.
Bonifacio Drive corner, J.P.Laurel St.Wiltor Heights, Pasong Tamo.
Quezon City 1107 Philippines
Téléphone: (63)-2-952-9854
Téléfax: (63)-2-456-6863
E-mail: eiborgaline@yahoo.com

Russie
Alins
N. Ostrovskogo 4A
620144 Jekaterinburg
Téléphone: (007)-343-2-260-260
Téléfax: (007)-343-269-1143
E-mail: info@geret.ru
Internet: www.geret.ru

Russie
Graviton Dv Co Ltd.
6 Lesozavodsk
681013 Komsomolsk am Amur
Téléphone: (007)-(4217)-52-1588 / (007)-(924)-225-7060
E-mail: kna@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie
OOO ProfServiceGrupp
ul. 40-ja Linija, 5/64
344025 Rostov na Donu
Téléphone: (007)-863-2665662
E-mail: psg.popov@mail.ru

Pologne
Homag Polska Sp. z o.o.
ul. Pradzynskiego 24
63-000 Sroda Wlkp.
Téléphone: (48)-061 647 45 00
Téléfax: (48)-061 647 45 90
E-mail: info@homag-polska.pl

Russie
Andrej Kotenok
ul. Frunze 64
241019 Brjansk
Téléphone: (007) – 909-2442771
Téléfax: (007) – 920 6032182
E-mail: s.i@li.ru

Russie
Graviton Dv Co Ltd.
Novaya 42
680052 Khabarovsk
Téléphone: (007)-(4212)-56-1919 / (007)-(4212)-56-0303 / (007)-(914)-543-1604
E-mail: notice@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

Russie
OOO ProfServiceGrupp
ul. Wischnjakowoj 2
350001 Krasnodar
Téléphone: (007)-929 4370826
E-mail: kuzovkinivan@yandex.ru

Pologne
Meblopol SP.ZO.O.
Ul Boguslawskiego 11
60216 Poznan
Téléphone: (48)-061-6477100
Téléfax: (48)-061-6477162
E-mail: zarzad@meblopol-tg.pl

Russie
DIAL
Cholmistaja 26 Office 206
394027 Woronegz
Téléphone: (007)-4732-205992
Téléfax: (007)-4732-214522
E-mail: A.Stolbov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

Russie
OOO «BSM-Engineering»
Smolnaja Strasse 24Dom 22, korpus 11, office 208
127827 Moskau
Téléphone: (007)-495-9891210
Téléfax: (007)-495-9891210
E-mail: bsm27@yandex.ru

Russie
OOO SIT-Zentr
Groznenskaja 67A
443004 Samara
Téléphone: (007)-846-9998016
E-mail: muv@sit-c.ru

Dans le monde

LEUCO Partenaires

Russie

OOO SIT-Zentr
Ingenernyj 9-yj proezd, d.20
432072 Uljanowsk
Téléphone: (007)-831-4668441
Téléfax: (007)-831-4668441
E-mail: kashtanov@sit-c.ru

Russie

OOO SIT-Zentr
Kaschshenko 6g, off. 15
603152 Nignij Nowgorod
Téléphone: (007)-831-4668423
Téléfax: (007)-831-4668441
E-mail: info@sit-c.ru

Russie

SibStankoKomplekt
Ul. Utschebnaja 83
Omsk
Téléphone: (007)-3812-531398
Téléfax: (007)-3812-531398
E-mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

Russie

Stankokomplekt
Gorskij Gilmassiv 60
630032 Novosibirsk
Téléphone: (007)-383-3510037
Téléfax: (007)-383-3515251
E-mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

Russie

Stankozentr-Ferrum
Ul. Razionalizatorov 20/1
62503 Tuymen
Téléphone: (007)-3452-470707
Téléfax: (007)-3452-470707
E-mail: 470707@stanki72.ru /
ferrum-iberus@mail.ru
Internet: www.stanki72.ru

Russie

Weinig-Kirow
Preobrazhenskaja 84/1 of.25-26
610046 Kirow
Téléphone: (007)-8332-644568
Téléfax: (007)-8332-644568
E-mail: weinig@weinig.kirov.ru

Salvador

Direex
8a 7-60, Sec A10, B. San Marino, Bari 10,
Ciud., San Crist. z8 Mixco
CP 01057 Guatemala City
Téléphone: (502)-056 925 766
Téléfax: (502)-056 925 766
E-mail: fleal@direex.com

Serbie & Monténégro

PINWORK
Vojvodjanska 494 C
11271 Surcin
Téléphone: 00381-64-482 1111
E-mail: pinwork@t-online.de

Slovaquie

HOFLEX s.r.o.
Pilska 2002/9
95501 Topolcany
Téléphone: (421)-38-5320130
E-mail: hoflex@hoflex.sk
Internet: www.hoflex.sk

Slovénie

KTP d.o.o.
Kolodorvska cesta 28a
6230 Postojna
Téléphone: (386)-0590 72140
Téléfax: (386)-0590 72149
E-mail: info@ktp.si
Internet: www.ktp.si

Suède

Kyocera Unimerco Tooling AB
Sagaholmsvägen 9
55302 Jönköping
Téléphone: (46)-36-344600
Téléfax: (46)-36-344610
E-mail: umse@unimerco.se
Internet: www.unimerco.com

Taïwan

Anderson Merchandise Corporation
1F., No.67-1, Dongyuan Rd., Zhongli Dist.
32063 Taoyuan City
Téléphone: (886)-03-451-7520
Téléfax: (886)-03-462-2210
E-mail: m017@andiamc.com.tw

Taïwan

E-Center Machinery CO LTD
No.482, SEC.4 Yun Yang RD., Tu Cheng
23644 Taipei
Téléphone: (886)-02-2267 3929
Téléfax: (886)-02-2267 3928
E-mail: ecenter.kevin@gmail.com

Tunisie

ARS Trading
ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9
2035 Tunis
Téléphone: +216 21 27 25 25
E-mail: arsleuco@gmail.com

Turquie

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.
LTD.STI.
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31
Denizli
Téléphone: (90)-0258-2517484
Téléfax: (90)-0258-2517487
E-mail: fnt@fntahsap.com.tr
Internet: www.fntahsap.com.tr

Vietnam

U.R.I Trading Co. Ltd.
7 Nam Quoc Cang Str;
Dist. 1 Ho Chi Minh City
Téléphone: (84)-08-39255649
Téléfax: (84)-08-39254572
E-mail: uri@hcm.vnn.vn

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Cnr Monza & Senna Rd., Killarney Gardens
7439 Table View. Cape Town 7439
P.O.Box 221
Téléphone: (27)-021-557-5364
Téléfax: (27)-021-557-5394
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind (PTY) Ltd.
Palm River Ind. Park, Devon Rd.
3620 New Germany 3620 Durban
P.O. Box 560
Téléphone: (27)-031-701-6366
Téléfax: (27)-031-701-8560
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Afrique du Sud
LEUCO Tool Ind. (Pty)(Ltd)
2008 Bedfordview
P.O.Box 2796
Téléphone: (27)-011-455-6313
Téléfax: (27)-011-455-5923
E-mail: sales@leuco.co.za
Internet: www.leuco.co.za

- Service HW

Australie
Auswide Saw & Tooling PTY. Ltd.
3 Ramly Drive
Burleigh Heads. QLD 4220
Téléphone: (61)-07-5520 1555
Téléfax: (61)-07-5520 1544
E-mail: auswide@onthenet.com.au

- Service HW

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd. Carbide Tool Industries
1/10 Beneficial Way
Wangara WA 6056
Téléphone: (61)-08-9303 9646
E-mail: ctiwa@ozemail.com.au

- Service HW

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
5, Marigold Place
Revesby NSW 2212
Téléphone: (61)-02-8708 4900
Téléfax: (61)-02-9773 5022
E-mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

- Service HW
- Service DP

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
1/17 Strathwyn Street
Brendale QLD 4500
Téléphone: (61)-07-3634 2800
Téléfax: (61)-07-3861 9482
E-mail: info@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

- Service HW
- Service DP

Australie
LEUCO Australia Pty. Ltd.
96 Malcolm Road
Braeside VIC 3195
Téléphone: (61)-03-8541 2800
Téléfax: (61)-03-9580 6171
E-mail: tooling@leuco.com.au
Internet: www.leuco.com.au

- Service HW

Autriche
OERTLI Werkzeuge GmbH
Boschanstr.3, Halle 2
2484 Weigelsdorf
Téléphone: (43)-02254-72900
Téléfax: (43)-02254-72901
E-mail: info@oertli.at

- Service HW
- Service DP

Belgique
LEUCO N.V.
Anzegemseweg 16
8790 Waregem
Téléphone: (32)-056-620930
Téléfax: (32)-056-620931
E-mail: info@leuco.be
Internet: www.leuco.com

- Service HW
- Service DP

Biélorussie
SOOO LeucoBelRus
3 per Montajnikov 3/3-67 BELARUS
220019 Minsk Region, Republic of Belarus
Téléphone: (375)-017 201 16 48
Téléfax: (375)-017 201 16 67
E-mail: info@leuco.by
Internet: www.leuco.by

- Service HW
- Service DP

Bolivie
aap representaciónes arredondo
Av. 6 de agosto 2440. 5to piso
La Paz-Bolivia
Téléphone: (591) 2 244 21 24
E-mail: alarredondo@aap-representa-ciones.com

- Service HW

Canada
LEUCO Canada Sales Office / Service Center
6295 Shawson Drive Unit #9
Mississauga, Ontario, Canada L5T 1H4
Téléphone: (001)-647-225-3826
Téléfax: (001)-905-791-7373
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

- Service HW
- Service DP

Chili
Ingemad LTDA.
Avda. Einstein 716 - Recoleta Casilla 13885
Santiago 21
Téléphone: (56)-02-6225333
Téléfax: (56)-02-6225210
E-mail: e.galdames@ingemad.cl

- Service HW

Chine
LEUCO Danyang Sevice Center
No.58 Danyan Road, Fangcao Economic Park
Danyang, Jiangsu Province, PRC.
Téléphone: +86-(0)511-86582399
Téléfax: +86-(0)511-86582399
E-mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

- Service HW
- Service DP

Chine
LEUCO Precision Tooling (Taicang) Co., Ltd.
Dongguan Branch Company
Ground Floor Dongxi Commercial Building
No.25 Dongxi East Road Houjie
523948 Dongguan, Guangdong Province, PRC.
Téléphone: +86-(0)769-8592 4191
Téléfax: +86-(0)769-8592 4190
E-mail: info@leuco.com.cn
Internet: www.leuco.com.cn

- Service HW
- Service DP

Chine
LEUCO Wuxi TCT Sawblade Service Center
Shizhou Road 1#, Zhonghui Avenue
214000 Wuxi City, Jiangsu Province, PRC.
E-mail: wuxi@leuco.com.cn

- Service HW

Danemark
Unimerco A/S
Drejervej 2
7451 Sunds
Postboks 104
Téléphone: (45)-097-141411
Téléfax: (45)-097-141486
E-mail: umgroup@unimerco.dk
Internet: www.unimerco.com

- Service HW
- Service DP

Équateur
Sr. Luis Fernando Manzano Palma
KM. 6.5 Via Duran
Guayaquil, Guayas
Téléphone: (59)-042-812 956
E-mail: pamela.aguilar@provitech.com.ec

- Service HW

Espagne
Huleco S.A.
C/Vicente Roca Cervera, 39
46950 Xirivella/Valencia
Téléphone: (34)-096-3135932
Téléfax: (34)-096-3135933

- Service HW

Espagne
Huleco S.A.
Cuesta de la Frontera 10 (Casco Urbano)
28971 Grinon (Madrid)
Téléphone: (34)-0918-140225
Téléfax: (34)-0918-140336
E-mail: huleco@huleco.es

- Service DP

France
LEUCO Service Lyon
5 Avenue Lionel Terray - Bâtiment C3
69330 Meyzieu
Téléphone: (33)-047890-4584
Téléfax: (33)-047890-4621
E-mail: leuco.genas@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service HW
- Service DP

France
LEUCO Station Service Marseille
37 Rue de Berlin, Actipole - BtD1
13127 Vitrolles
Téléphone: (33)-044279-7008
Téléfax: (33)-044279-7066
E-mail: leuco.vitrolles@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

- Service HW

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

France

LEUCO Station Service Rheintal
10 Rue des Fauvettes - Parc des Tanneries
67541 Ostwald Cedex
CS 70083
Téléphone: (33)-0388-788555
Téléfax: (33)-0388-788548
E-mail: leuco.rheintal@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

• Service HW

France

LEUCO Station Service Tours
9 Rue de la Maison RougeZA LA CHATAIGNERAIE
37510 Ballan Miré
Téléphone: (33)-024754-4425
Téléfax: (33)-024741-6355
E-mail: leuco.tours@leuco.com
Internet: www.leucofrance.com

• Service HW

Grande-Bretagne

LEUCO Service Centre
Quarry Road Ind-Estate,Westgate
BD19 5HP Cleckheaton,West Yorkshire
Téléphone: (44)-01274-851827
Téléfax: (44)-01274-852686
E-mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

• Service HW
• Service DP

Grande-Bretagne

LEUCO Service Centre (South West)
Bowling Hill Business Park
BS37 6JL Bristol
Téléphone: (44)-01454-316208
Téléfax: (44)-01454-316249
E-mail: sales@leucogb.com
Internet: www.leucogb.co.uk

• Service HW

Inde

Basco Tool Pvt Ltd
C12(P) Hajipur Industrial Area
Vaishali, Bihar; 844101
Téléphone: +91-129-400 4066
E-mail: vikas@bascotool.in

• Service HW

Inde

Basco Tool Pvt Ltd
D39 HSIIDC Sector 31
Faridabad, Haryana; 121003
Téléphone: +91-129-400 4066
E-mail: vikas@bascotool.in

• Service HW

Inde

Basco Tool Pvt Ltd
E49 Focal Point Industrial Area Phase 4
Ludhiana, Punjab; 141010
Téléphone: +91-129-400 4066
E-mail: vikas@bascotool.in

• Service HW

Inde

Precision Grinders
Gala No.9, 1st Floor, Ganesh Indl. Estate,Near Virvani Ind. Estate, Goregaon (East)
Mumbai-400063, India
Téléphone: (91)-22-6505-1984
Téléfax: (91)-22-2685-5872
E-mail: precisiongrinders@gmail.com

• Service HW

Italie

Homag Italia S.P.A.
Via A. Vivaldi 15
20833 GIUSSANO (MB)
Téléphone: (0039)-0362-8681
Téléfax: (0039)-0362-314183
E-mail: info@homag-italia.it

• Service DP

Japon

LEUCO Japan Co. Ltd.
C-203, 1-2-25, Wadayamadori, Hyogo-ku
652-0884 Kobe-shi, Hyogo
Téléphone: (81)-078-652-8139
Téléfax: (81)-078-652-8140
E-mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

• Service HW
• Service DP

Japon

LEUCO Japan Co. Ltd
Izumi 624, Iwafune-machi, Shimotsu-ga-gun
Tochigi-Ken 329-43
Téléphone: (81)-0282-541061
Téléfax: (81)-0282-541060
E-mail: info@leuco.co.jp
Internet: www.leuco.co.jp

• Service HW
• Service DP

Lettonie

SIA Lintera Riga
Ganibu Dambis 29 A
1005 Riga
Téléphone: (00371)-67 376 820
Téléfax: (00371)-67 376 821
E-mail: riga@lintera.info
Internet: www.lintera.info

• Service HW

Lituanie

Lintera Uzdara Akcine Bendrove
Ukmerges 281
06318 Vilnius
Téléphone: (3705)-2375184
Téléfax: (3705)-2375186
E-mail: vilnius@lintera.info
Internet: www.lintera.info

• Service HW
• Service DP

Malaisie

LEUCO Malaysia SDN. BHD
Lot 4213, Jalan TTC 30, Taman Teknologi Cheng
75250 Melaka
Téléphone: (60)-06 336 1268
Téléfax: (60)-06 336 1269
E-mail: leucomy@leuco.com.my
Internet: www.leucosgp.com.sg

• Service DP

Mexique

LEUFRA Cd. Juarez
C. Poza Rica # 5235, Col. Acacias
32630 Cd. Juarez
Téléphone: 52 (656) 621 55 49

• Service HW

Mexique

LEUFRA Parral
C. Hacienda la Caballereña # 7, Col. Potrero
33820 Hidalgo del Parral
Téléphone: 52 (627) 522 05 04
E-mail: leufraparral@leufra.com.mx

• Service HW

Mexique

LEUFRA Reynosa
Calle Malvas # 430, Fracc. Villa Florida
88715 Reynosa, Tamaulipas
Téléphone: 52 (899) 952 50 86

• Service HW

Mexique

LEUFRA S.A. de C.V.
C. Gonzalitos #925,
66450 San Nicolás de los Garza, N.L.
Monterrey, Col. Chapultepec
Téléphone: (52)-81-83-76-46-00
Téléfax: (52)-8115003432
E-mail: ventasmty@leufra.com.mx
Internet: www.leufra.com.mx

• Service HW

Mexique

LEUFRA S.A. de C.V.
C. Independencia No. 400
Col. Durango Centro
Durango, Dgo., CP 34000
Téléphone: (52)-618-8370700
E-mail: ventasdgo@leufra.com.mx
Internet: www.leufra.com.mx

• Service HW

Mexique

LEUFRA S.A. de C.V.
C. Nogal # 712
31050 Chihuahua, Col. Granjas
Téléphone: (52) 614 415-0900
Téléfax: (52) 614 415-0928
E-mail: ventaschih@leufra.com.mx
Internet: www.leufra.com.mx

• Service HW

Mexique

LEUFRA S.A. de C.V.
Calle 3a. Norte # 310, Col. Lotes Urbanos Norte
CP 33038 Ciudad Delicias, Chihuahua
Téléphone: (52)-639-4700700
E-mail: ventasdelicias@leufra.com.mx
Internet: www.leufra.com.mx

• Service HW

Mexique

LEUFRA Tijuana
Tijuana Baja california
Téléphone: 52 (664) 640 9059
E-mail: ventastijuana@leufra.com.mx

• Service HW

Mexique

VESMARS S.A. DE C.V.
Cto. Luis Mereles 99-L.45, Amplicación Ana Maria Gallaga
58195 Morelia, Michoacan
Téléphone: (55) 44-33 08 01 60
E-mail: nor_vesmars@yahoo.com.mx

• Service HW

Mexique

Vim S.A. DE C. V.
Callejón Xicaltongo No.15 Bis-Int.10 Col. San Pedro Iztacalco
08220 México D.F.
Téléphone: (52) 55-55 90 60 49
Téléfax: (52) 55-55 90 64 02
E-mail: vimherramientas@yahoo.com

• Service HW

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

Nouvelle Zélande

Robertson and Sinclair Ltd.
727 Great South Road
Penrose, Auckland
Private Bag 93-307
Téléphone: (64)-09-571-0045
Téléfax: (64)-09-571-0017
E-mail: mw@rands.co.nz

- Service HW

Pays-Bas

KARAT NEDERLAND B.V.
Overschieseweg 87
3044 EH Rotterdam
Téléphone: (31)-010-2452630
Téléfax: (31)-010-2452640
E-mail: leuco@karat.nl
Internet: www.karat.nl

- Service HW

Pérou

CASANOVA IMPORTACIONES E.I.R.L
Jr. Los Chancas N° 108 Tahuantisuyo - Independencia
Lima - Peru
Téléphone: (511)-526-02-51
Téléfax: (511)-526-33-40
E-mail: casanovaimportaciones@yahoo.com

- Service HW

Pologne

LEUCO Polska Sp.z o.o.
Ul. Spoldzielcza 2A
62-080 Tarnowo Podgorne
Téléphone: (48)-061-8961925
Téléfax: (48)-061-8141938
E-mail: biuro@leuco.com.pl
Internet: www.leuco.com

- Service HW
- Service DP

Russie

Alins
N. Ostrovskogo 4A
620144 Jekaterinburg
Téléphone: (007)-343-2-260-260
Téléfax: (007)-343-269-1143
E-mail: info@geret.ru
Internet: www.geret.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

DIAL
Cholmistaja 26 Office 206
394027 Woronegz
Téléphone: (007)-4732-205992
Téléfax: (007)-4732-214522
E-mail: A.Stolbov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

DIAL
Sumskaya 167, Office 209
308015 Belgorod
Téléphone: (007)-4722-402-252
Téléfax: (007)-4722-402-252
E-mail: belgorod@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

DIAL
Svetlaja 50, Office 207,210
440033 Penza
Téléphone: (007)-8412-251-413
Téléfax: (007)-8412-251-413
E-mail: andrey.logunov@dial-company.ru
Internet: www.dial-company.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
1 Volzhskaya
690062 Vladivostok
Téléphone: (007)-(4232)-3005-08 / (007)-(423)-230-0508 / (007)-(924)-240-8084 / (007)-(924)-240-8085
E-mail: vlad@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
5V Prospekt Mira
639022 Jugno-Sachalinsk
Téléphone: (007)-(4242)-777 161 / (007)-(924)-193-3533
E-mail: shdv@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
6 Lesozavodsk
681013 Komsomolsk am Amur
Téléphone: (007)-(4217)-52-1588 / (007)-(924)-225-7060
E-mail: kna@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

Graviton Dv Co Ltd.
Novaya 42
680052 Khabarovsk
Téléphone: (007)-(4212)-56-1919 / (007)-(4212)-56-0303 / (007)-(914)-543-1604
E-mail: notice@stanki.biz
Internet: www.stanki.biz

- Service HW

Russie

LEUCO Rus GmbH Russland
1. Gasse Silikatnyi, Gebäude 14B/1
141004 Moskauer Gebiet, Mytishchi
Téléphone: (007)-495-135-80-20
Téléfax: (007)-499-272-46-27
E-mail: konstantin.kunstman@leuco.com
Internet: www.leucorus.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

LEUCO Rus
Tschapaevskij proezd 24
355016 Stawropol
Téléphone: (007)-8652-362305
Téléfax: (007)-8652-362305
E-mail: stanislav.skopa@leuco.ru
Internet: www.leucorus.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

LEUCO Rus
ul. Kibaltschitscha 26
192241 Sankt-Petersburg
Téléphone: (007)-812-6002234
Téléfax: (007)-812-6002234
E-mail: alexander.polyanin@leuco.ru
Internet: www.leucorus.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

OOO Archagroup
ul. Igarskaja 1
655014 Abakan
Téléphone: (007)-392-355012
E-mail: atek_weg@inbox.ru

- Service HW

Russie

OOO Nesting-Baikal
Gruntovaya street 1i
660021 Krasnojarsk
Téléphone: (007)-(391)-280 04 24
E-mail: info@nesting24.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

OOO Nesting-Baikal
ul. Malo-Yakutskaya, 19a
664035 Irkutsk
Téléphone: (007)-3952-99 02 07
Téléfax: (007)-3952-99 02 07
E-mail: info@nesting38.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

OOO Nesting
Moskovskii prospekt d. 184 liter A
236006 Kaliningrad
Téléphone: (007)-4012-581623
Téléfax: (007)-4012-581623
E-mail: info@nesting39.ru

- Service HW
- Service DP

Russie

OOO ProfServiceGrupp
ul. 40-ja Linija, 5/64
344025 Rostov na Donu
Téléphone: (007)-863-2665662
E-mail: psg.popov@mail.ru

- Service HW

Russie

OOO SIT-Zentr
Groznenskaja 67A
443004 Samara
Téléphone: (007)-846-9998016
E-mail: muv@sit-c.ru

- Service HW

Russie

OOO SIT-Zentr
Ingenernyj 9-yj proezd, d.20
432072 Uljanowsk
Téléphone: (007)-831-4668441
Téléfax: (007)-831-4668441
E-mail: kashtanov@sit-c.ru

- Service HW

Russie

OOO SIT-Zentr
Kaschshenko 6g, off. 15
603152 Nignij Nowgorod
Téléphone: (007)-831-4668423
Téléfax: (007)-831-4668441
E-mail: info@sit-c.ru

- Service HW

Russie

SibStankoKomplekt
Ul. Utschebnaja 83
Omsk
Téléphone: (007)-3812-531398
Téléfax: (007)-3812-531398
E-mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

- Service HW

Dans le monde

LEUCO Stations d´affûtage

Russie

Stankokomplekt
Gorskij Gilmassiv 60
630032 Novosibirsk
Téléphone: (007)-383-3510037
Téléfax: (007)-383-3515251
E-mail: leuco@leucosib.ru
Internet: www.stanki.info

- Service HW

Tunisie

ARS Trading
ZI Charguia 1 /Rue 8603 /9
2035 Tunis
Téléphone: +216 21 27 25 25
E-mail: arsleuco@gmail.com

- Service HW

Ukraine

LEUCO UA
Oksamytova Str. 11
08130 Kiev
Téléphone: (0038)-044-499-70-25
Téléfax: (0038)-044-499-70-27
E-mail: office@leuco.com.ua
Internet: www.leuco.com.ua

- Service HW
- Service DP

USA

LEUCO Tool Corporation
690 Berry St, Suite A
Brea, CA 92821
Téléphone: (001)-714-990-2844
Téléfax: (001)-714-990-2841
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

- Service HW

Russie

Stankozentr-Ferrum
Ul. Razionalizatorov 20/1
62503 Tuymen
Téléphone: (007)-3452-470707
Téléfax: (007)-3452-470707
E-mail: 470707@stanki72.ru /
ferrum-iberus@mail.ru
Internet: www.stanki72.ru

- Service HW

Turquie

F.N.T. Ahsap Isleme Makinalari Sanayi TIC.
LTD.STI.
2.Kisim Hüsnü Örnek CAD. No:31
Denizli
Téléphone: (90)-0258-2517484
Téléfax: (90)-0258-2517487
E-mail: fnt@fntahsap.com.tr
Internet: www.fntahsap.com.tr

- Service HW
- Service DP

USA

Global - A division of LEUCO
613 E7th Street
Huntingburg, IN 47542
Téléphone: 0800 631 0096
E-mail: sales@leucotool.com

- Service HW

Russie

Weinig-Kirow
Preobrazhenskaja 84/1 of.25-26
610046 Kirow
Téléphone: (007)-8332-644568
Téléfax: (007)-8332-644568
E-mail: weinig@weinig.kirov.ru

- Service HW

Ukraine

ELCO
bul. Akademika Pavlova 82
61038 Kharkiv
Téléphone: (0038)-057-757-08-77
Téléfax: (0038)-057-757-08-77
E-mail: sales@leuco.in.ua
Internet: www.leuco.com.ua

- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
2563 D. Eric Lane
Burlington, NC 27215
Téléphone: (001)-336-221-9696
Téléfax: (001)-336-221-9697
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

- Service HW
- Service DP

Singapour

LEUCO Singapore Pte. Ltd.
No. 3 Sungei Kadut Crescent
Singapore 728686
Téléphone: (65)-6362-0788
Téléfax: (65)-6362-0733
E-mail: leucosgp@leucosgp.com.sg
Internet: www.leucosgp.com.sg

- Service HW
- Service DP

Ukraine

ELCO
Himicheskaya str. 1/27
65031 Odessa
Téléphone: (0038)-067-828-77-61
Téléfax: (0038)-048-735-81-74
E-mail: office.od@leuco.in.ua
Internet: www.leuco.com.ua

- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
2853 Directors Cove
Memphis, TN 38131
Téléphone: (001)-901-346-3044
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

- Service HW

Suisse

LEUCO AG
Neudorfstr. 69
9430 St. Margrethen
Téléphone: (41)-071-7478080
Téléfax: (41)-071-7478074
E-mail: info@leuco.ch
Internet: www.leuco.ch

- Service HW
- Service DP

Ukraine

ELCO
Naberezhnaya zavodskaya 7
49038 Dnipro
Téléphone: (0038)-067-828-77-65
Téléfax: (0038)-050-400-85-66
E-mail: office.dp@leuco.in.ua
Internet: www.leuco.com.ua

- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
500 Industrial Court West
Villa Rica, GA 30180
Téléphone: (001)-770-459-5784
Téléfax: (001)-770-459-1445
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

- Service HW
- Service DP

Thaïlande

LEUCO Tooling (Thailand) Co., Ltd.
180/1 Soi Udomsuk26 ,Kwang Bangna
Khet Bangna , Bangkok 10260
Téléphone: (66)-02 749 5569-70
Téléfax: (66)-02 749 5568
E-mail: phichet@leuco.co.th
Internet: www.leuco.co.th

- Service HW
- Service DP

Ukraine

ELCO
st. Yuzhnoe Shosse 32
69000 Zaporizhia
Téléphone: (0038)-050-402-13-91
Téléfax: (0038)-067-828-77-57
E-mail: office.zp@leuco.in.ua
Internet: www.leuco.com.ua

- Service HW

USA

LEUCO Tool Corporation
6387 Technology Avenue, Suite E
Kalamazoo, MI 49009
Téléphone: (001)-269-353-1990
Téléfax: (001)-269-353-1992
E-mail: sales@leucotool.com
Internet: www.leuco.com

- Service HW

Check-list outils spéciaux

Caractéristiques impératives pour les outils spéciaux

	Lames / Déchi-queteurs	Fraises à alé-sage	Fraises à abouter	Fraises à queue	Mèches / fraisoirs	Plaquettes in-terchangeables profil
Données machine						
Diamètre du flasque	●					
Diamètre de l´arbre	●	●	●			
Position de l´arbre	●	●	●	●		
Vitesse de rotation	●	●	●	●		
Vitesse d´avance [Vf]	●	●	●	●	●	
Type d´avance [MEC / MAN]	●	●	●	●		
Système de serrage [p.ex. TRIBOS, ps-System]	●	●	●	●	●	●
Données d´usinage						
Matériau à travailler	●	●	●	●	●	●
Qualité de coupe demandée	●	●	●	●	●	●
Sense de la coupe [en long, en travers, ...]	●	●		●		
Mode d´utilisation [avec l'avance, contre l'avance]	●	●		●		
Exécution	●					
Données outils						
Famille d´outils	●	●	●	●	●	●
Outil seul / en jeu	●	●	●	●	●	●
Diamètre extérieur [D]	●	●	●	●	●	●
Largeur de coupe [B]	●	●	●	●		
Diamètre de l´alésage 1, Diamètre de queue 2 [d]	●1	●1	●1	●2	●2	
Nb de dents [Z], Données du porte-outils	●	●	●	●	●	●1
Angle d´axe	●	●		●		
Racleurs 1, Traceur 2	●1	●2		●2	●2	
Trous d´ergot [NL]	●	●				
Matériau de coupe	●	●	●	●	●	●
Rainure de clavettes, Double-cla-vettes	●	●	●			
Dent de pénétration / coupe frontale				●		
Croquis						
Croquis	●	●	●	●	●	●
Dimensions de la pièce à travailler	●	●	●	●	●	●
Flèche du sens de rotation	●	●	●	●	●	

Check-list outils spéciaux

Caractéristiques impératives pour les outils spéciaux

Date _____

No. du vendeur _____ No. de l´offre/commande _____

Client _____

Adresse _____

Interlocuteur _____ Tel.: _____ Fax: _____

No. du client _____ E-Mail: _____

Données machine

Machine _____ Type _____

Diamètre du flasque _____ Vitesse de rotation [t/min]: _____ Système de serrage _____

Diamètre de l´arbre _____ Position de l´arbre O horizontal O vertical O incliné Angle [°] _____

Type d´avance O MEC O MAN Avance [m/min]: _____

Données d´usinage

Matériau à travailler _____ Type d'utilisation: O contre l'avance: O avec l'avance:

Qualité de coupe O coupe façon O coupe finie O Pré-fraisage O Fraisage de finition

Sens de la coupe O longitudinal O transversal O En bout O Contour O Aléser

Profil identique à article no. O Croquis O Échantillon de bois O Outil échantillon O Esquisse du client

Exécution du déchiqueteur O Folding O Étagé O Circulaire O Double déchiquetage O Inciser / Déchiqueter

Données outils

Type d´outil _____ Famille d´outils _____ Class-No. _____

O Outil unique O Jeu d´outils O Vissé O Goupillé

Ø D [mm] _____ B [mm] _____ Ø d [mm] _____ Diamètre du moyeu [mm] _____

Z [pièces] ____ Racleurs [pièces] ____ Traceurs [pièces] _____ O Coupe de perçage O Coupe frontale

Rainure de clavettes KN [mm] _____ Double clavette DKN [mm] _____ Trous d´ergot NL [mm] _____ Cercle de perçage [mm] _____

Angle d´axe O Oui O Non Angle d'attaque [°] _____ Dépouille [°] Données du porte-outils _____

Matériau de coupe O HS O stellite O HW O DP Qualité du matériau de coupe _____

Croquis

482-01.0705

PRESTATIONS DE SERVICE DE LEUCO

Optimisation des processus unique à partir d'une seule source.

Les leaders du marché des outils attachent de plus en plus d'importance à pouvoir proposer un modèle global, intégrant des outils, des composants systèmes, des prestations de service et des solutions spécifiques.
LEUCO est le fournisseur qui propose à ses clients la solution complète la plus marquante, ce qui le distingue de nombreux autres fournisseurs du marché.

LE PACK DE SERVICES DE LEUCO COMPORTE PLUSIEURS ÉTAPES

L'objectif de notre concept structuré de prestations est d'optimiser les processus de fabrication en étroite collaboration avec nos clients.

LEUCO LEASING & STOCK EN CONSIGNATION

La deuxième offre du pack de services de LEUCO concerne les modèles de facturation des outils. Cela inclut, par exemple, le leasing et le stock en consignation.

CODAGE COULEUR LEUCO

En outre, les clients peuvent bénéficier du pack de services LEUCO pour optimiser leur processus de production en fonction de leurs besoins spécifiques. C'est en particulier l'identification par codage couleur qui offre une transparence accrue dans la gestion des outils.

OUTILS EN RÉSEAU

LEUCO est partenaire pour les plateformes des fabricants de machines. « twinio », par exemple, est une application pour la gestion numérique des outils et matériaux prise en charge par LEUCO. Elle crée la transparence et permet d'accéder aux données numériques des outils de LEUCO. Et twinio donne des réponses aux questions fréquentes des clients telles que : Quels outils ai-je dans mon entreprise ? Où se trouve l'outil dont j'ai besoin ? Quelles sont les dimensions de base de ma lame de scie ? De plus, les utilisateurs de twinio peuvent stocker des données individuelles pour chaque outil, par exemple, le rendement par mètre linéaire d'une lame de scie.

La réimpression, la photocopie et la traduction, même partielle, ne sont autorisées qu'avec notre consentement préalable et à condition que la source soit mentionnée.

Sous réserve de modifications dans l'intérêt du développement technique. Nous déclinons toute responsabilité pour d'éventuelles erreurs d'impression. Ce catalogue remplace toutes les éditions précédentes.

Version 11/2019

© copyright by Ledermann GmbH & Co. KG, 2019

01

Abréviations des matériaux de coupe

NOUVEAU - selon ISO	Signification	Designation ancienne
SP	acier allié (min. 0,6% C et avec max. 5 % de composants d´alliage)	SP
HS	acier rapide (au total plus de 12 % de composants d´alliage W, Mo, V, Co)	HSS
ST	Alliage de coulée à base de cobalt, par exemple Stellite	Stellite
HW	carbure sans revêtement	HM
VHW	carbure monobloc	VHM
DP	polycristallin de diamant	DIA

02

Caractéristiques des outils

Abréviation	Signification
NL	trous d´ergot
KN	clavette
DKN	double clavette
n	fourchette des vitesses de rotation tolérées
n max	vitesse de rotation maximale
U min-1	rotation par minute
Vc	vitesse de coupe
Vf	vitesse d'avance
Z	nombre de dents

03

Types d´avance

Abréviation	Signification
MEC	avance mécanique
MAN	avance manuelle

04

Indices de livraison

Abréviation	Signification
&	Modification de pièces en stock
o	Livrable rapidement de stock
s	Réalisation selon plan
#	neue Type in Vorbereitung
$	Fin de série

Tous Ident-No. sans distinction sont livrable de stock.

LEUCO Ledermann GmbH & Co. KG répond aux exigences des normes ISO 9001:2015.
N° du certificat : 01 100 010679.

SERVICE D'AFFÛTAGE
EN QUALITÉ D'ORIGINE

Votre outil est émoussé ou endommagé ? Dans les centres de service LEUCO, nous affûtons et réparons vos outils grâce à notre savoir-faire en tant que fabricant

Dans la vidéo de service d'affûtage LEUCO, suivez le parcours d'un outil émoussé sur la voie de la transformation en outil affûté avec précision en qualité d'origine à travers les étapes de processus les plus diverses dans le centre de service.

Vous trouverez les coordonnées de votre contact service LEUCO dans la section adresse à la fin du catalogue ou vous pouvez nous contacter :

+33 (0) 3 88 78 85 58 ou **leuco.france@leuco.com**

ACCÉDER À LA VIDÉO

www.youtube.com/leucotooling

LEUCO

MAGENTIFY WOOD PROCESSING

www.leuco.com