



Концевые фрезы

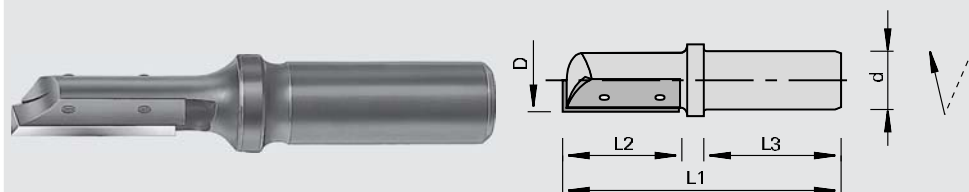
Продукт	Страна
Концевые инструменты прямые для стационарного верхнего фрезерования	1 - 1
Концевые инструменты профилированные для стационарного верхнего фрезерования	1 - 47
Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	1 - 70
Концевые инструменты профильные для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	1 - 82
Modula	1 - 91
Техническая информация	1 - 134

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- | ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- | фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 05

преимущества

Дополнения

- | зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	20	9,5	30	60	1		175662
8	20	12	40	70	1		175669
10	25	9,5	30	60	1		175663
10	25	10	40	75	1		175678
10	25	12	40	75	1		175670
10	25	16	45	80	1		180797
12	30	12	40	80	1	175665 o	175664
14	30	12	40	80	1	175667 o	175666
16	50	12	40	100	1		175668
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины

B

H

S

Класса №

Ident-No.

для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
для Ø D = 16	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

размер

для идент. №

Класса №

Ident-No.

Прижимной клин	B=20	175662, 175669	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175663, 175670, 175678, 180797	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175664	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175665	925500	175730 o
Прижимной клин	B=30	175666	925500	175728 o
Прижимной клин	B=30	175667	925500	175731 o
Прижимной клин	B=50	175668	925500	175729 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175662, 175669	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175663, 175670, 175678, 180797	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175664, 175665, 175666, 175667	995115	168239
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175668	995115	168236
	[мм]			

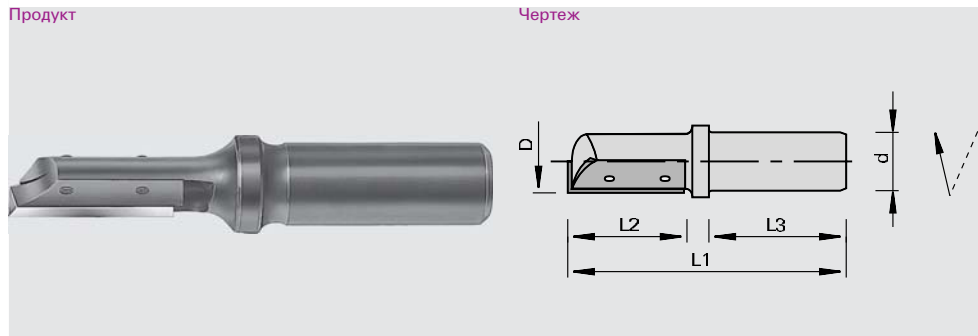
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Отвертка	T8	175662, 175663, 175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499
Отвертка	T15 [мм]	175668	985730	163161

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- базовый корпус из высокопрочного тяжелого металла
- резец без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

преимущества

- высокая прочность

Дополнения

- зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
12	30	12	40	90	1	180818
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

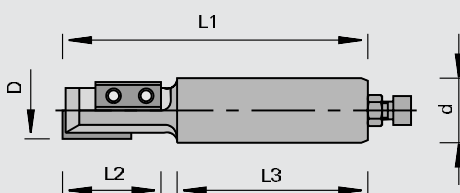
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=20	180816	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	180817	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	180818	925500	175726 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	180816	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	180817	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	180818	995115	168239
Отвертка	T8 [мм]		985730	166499

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- | резцы со смещенным расположением
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	45	16	43	106	1+1	168612
18	45	25	55	107	1+1	168611
22	55	25	55	117	1+1	168613
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины

размер

B	H	S
29,5	12	1.5
[мм]	[мм]	[мм]

Класса №

Ident-No.

150515 180825

Запасные части

размер

Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15
Отвертка	T15
	[мм]

Класса №

Ident-No.

995195 167966

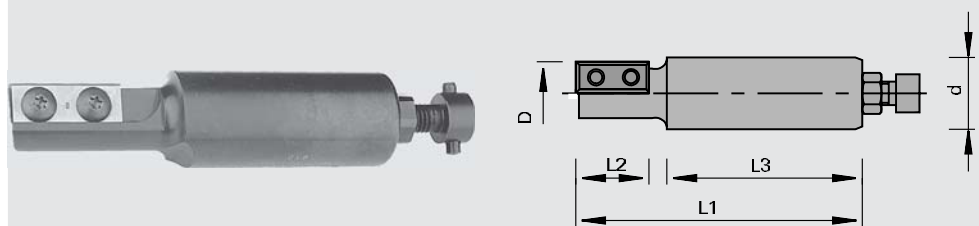
985730 163161

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	100	1(L+R)	171071
18	50	25	55	120	1(L+R)	171070
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

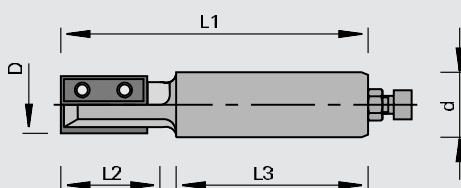
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	B=48	171070	925900	171069
Прижимные планки	B=27	171071	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15		995195	171067
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05
- режущий материал: HW HL Board 03 для абразивных материалов, как например облицованные древесно-стружечные материалы
- с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	100	2	180804 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	Класса №	Ident-No.
	30	9	1.5	HL Board 05	150515	180821 o
	30	9	1.5	HL Board 03	150513	180807
	[мм]	[мм]	[мм]			

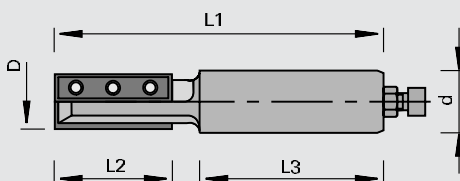
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцовой режущей кромкой и периферийной режущей кромкой
- | режущий материал: HW HL Board 06
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим, адаптер
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

$\emptyset D$	L2	$\emptyset d$	L3	L1	Z	Ident-No.
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
16	50	25	55	120	2	180805 o

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	Класса №	Ident-No.
	[мм]	[мм]	[мм]			
	50	9	1.5	HL Board 03	150516	181982

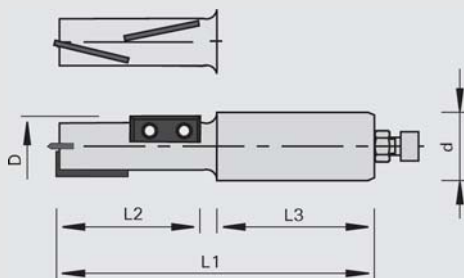
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128260

Концевая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования без сколов кромок в облицованных древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | с разносторонними осевыми углами
- | режущий элемент для засверливания: Ø 16 - Ø 20 с твердосплавной напайкой HW; Ø 30 HW-поворотная пластина
- | с упорным винтом

преимущества

- | удвоенный ресурс инструмента благодаря замене между собой верхней и нижней сменной пластины

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	25	55	110	1+1	П 180443 о
16	50	25	55	130	1+1	П 180444
18	50	25	55	130	1+1	П 180445 о
20	30	25	55	110	2+2	П 180446 о
20	50	20	55	125	2+2	П 180447
20	50	25	55	125	2+2	П 180448
20	30	25	55	110	2+2	Л 180812 о
20	50	25	55	125	2+2	Л 180813 о
30	75	25	55	145	2+2	П 180814 о
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
L2 = 75	40	9	1.5	150515	180815
резец для сверления для Ø 30	7,6	12	1.5	150515	052543
	[мм]	[мм]	[мм]		

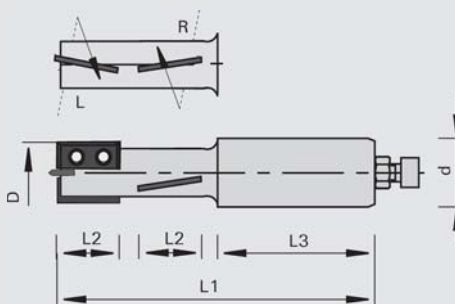
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	для Ø 16 - 20	995 195 180449
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	для Ø 30	995 115 168236
Цилиндрические винты	M4x5 T15	для резца сверления	995 115 180819 о
Отвертка	T9x60		985730 173796
Отвертка	T15		985730 163161
	[мм]		

128260

Концевая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы режущих элементов для правого и левого вращением с осевым углом и сверху с опережением
- | За счёт передвижения по оси „Z“ и изменения направления вращения нижняя режущая часть работает с левым вращением. Благодаря этому можно обрабатывать углы, где имеется опасность сколов, без замены инструмента.
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	28	25	55	130	2+2	180442 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

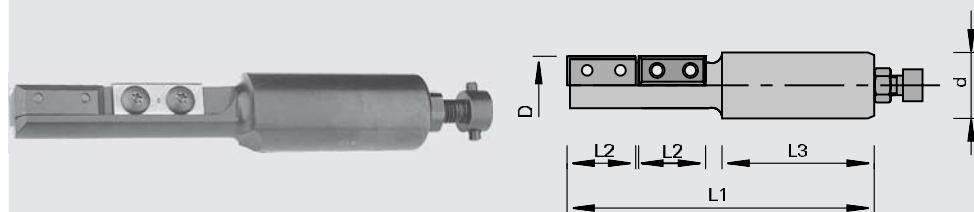
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995 195	180449
Отвертка	T9x60	985 730	173796
	[мм]		

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
- | направление вращения вправо или влево определяется клиентом соответствующим монтажом поворотной пластины
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | За счёт передвижения по оси „Z“ и изменения направления вращения нижняя режущая часть работает с левым вращением. Благодаря этому можно обрабатывать углы, где имеется опасность сколов, без замены инструмента.
- | идент. №: 172269 с упорным винтом
- | идент. №: 180227 без упорного винта

преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
18	29	25	55	132	1L+1R	172269
40	40	25	55	158	2L+2R	180227
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

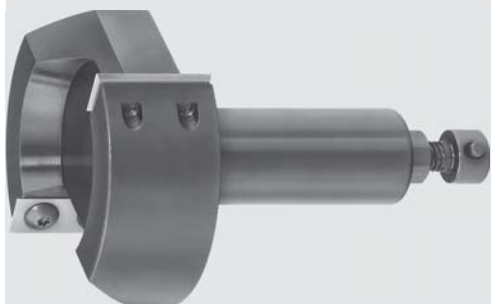
Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	40	12	1.5	150515	164078
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	B=27	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15	995195	171067
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

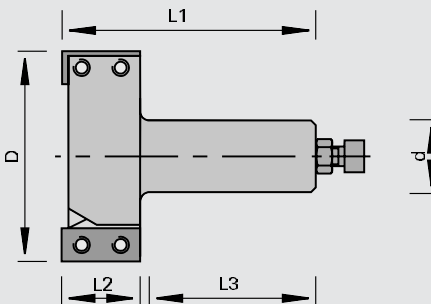
128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]
MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и плоского фрезерования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла с торцевой режущей кромкой
режущий материал: HW HL Board 05
с упорным винтом

преимущества

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
80	30	25	55	89	2	168732
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

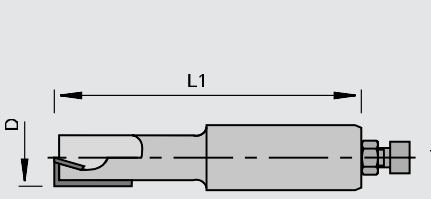
128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]
MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
для фрезерования вырезов и контуров
для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
1 резец для засверливания с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 05
с упорным винтом

преимущества

Дополнения

зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер
с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

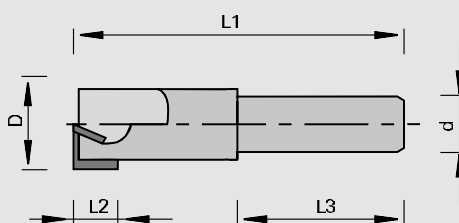
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.		
16	30	16	43	92	1+1	168682		
20	30	16	43	96	1+1	168684		
20	30	25	55	108	1+1	168685		
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				
Поворотные пластины				B	H	S	Класса №	Ident-No.
резец для сверления для Ø 16				7,6	12	1.5	150515	052543
резец для сверления для Ø 20				7,5	12	1.5	150515	167256
Поворотные пластины				29,5	12	1.5	150515	180825
				[мм]	[мм]	[мм]		
Запасные части				размер			Класса №	Ident-No.
Цилиндрические винты				M3,5x3,8 T15			995115	162645
Винты с полукруглой головкой				M3,5x4 T15			995195	168893
Отвертка				T15			985730	163161
				[мм]				

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- 1 резец без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- 1 резец для засверливания с осевым углом
- режущий материал: HW HL Board 05

преимущества

Дополнения

- зажимное приспособление: SINO, TRIBOS, цанговый зажим, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.		
16	12	12	30	70	1+1	180809 o		
18	12	12	30	70	1+1	180810 o		
20	12	12	30	70	1+1	180811 o		
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				
Поворотные пластины				B	H	S	Класса №	Ident-No.
резец для сверления для Ø 16+18				7,6	12	1.5	150515	052543
резец для сверления для Ø 20				7,5	12	1.5	150515	167256
Поворотные пластины				12	12	1.5	150515	003080
				[мм]	[мм]	[мм]		

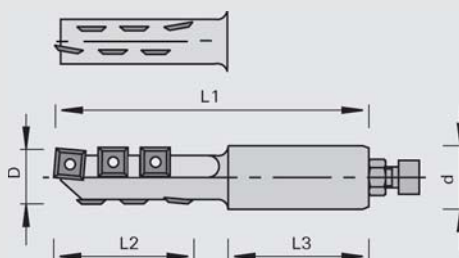
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	180811	995195	167966
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	180809, 180810	995195	168893
Отвертка	T15		985730	163161
Цилиндрические винты	M4x5 T15 [мм]		995115	180819 o

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для предварительного и сквозного фрезерования в облицованных древесно-стружечных материалах для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

верхняя и нижняя поворотная пластина с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 05
режущий материал: HW HL Board 03
с упорным винтом

преимущества

высокая производительность резания
кромки без сколов

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
22	42	25	55	115	1+1	180802 o
22	60	25	55	131	1+1	180803 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	Класса №	Ident-No.
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[мм]	[мм]	[мм]			

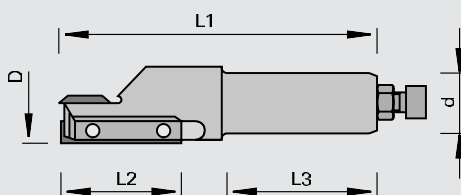
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания
 и прорезания пазов в
 массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах
 | для фрезерования вырезов и
 контуров
 | для засверливания при
 одновременной подаче по оси
 z и по оси x или y

Исполнение

| 1 резец без осевого угла
 с периферийной режущей
 кромкой
 | 1 резец для засверливания
 | режущий материал: HW HL
 Board 05
 | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

| зажимное средство: SINO,
 TRIBOS, гидро-зажим PS
 2000, цанговый зажим,
 адаптер
 | с упорным винтом (винт
 для PS 25 + PS 2000 E
 заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	12	40	81	1+1	Л 175706 о
16	30	12	40	81	1+1	П 175705
16	30	16	45	91	1+1	Л 175713 о
16	30	16	45	91	1+1	П 175712
16	50	16	45	106	1+1	П 175714
16	50	25	55	116	1+1	П 175715
18	30	12	40	81	1+1	П 175707 о
18	50	16	45	106	1+1	П 180798
18	50	25	55	116	1+1	Л 175717
18	50	25	55	116	1+1	П 175716
19.05	50	19,05	50	110	1+1	П 175720 о
20	30	12	40	81	1+1	Л 175710 о
20	30	12	40	81	1+1	П 175709 о
20	50	25	55	116	1+1	П 175718 о
22	30	12	40	81	1+1	П 175711 о
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини- пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
Поворотные мини- пластины	50	5.5	1.1	150535	173483
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=30	175706, 175713	925500	171117 о
Прижимной клин	B=30	175705, 175712	925500	169280 о
Прижимной клин	B=30	175707	925500	169281 о
Прижимной клин	B=30	175710	925500	171119 о
Прижимной клин	B=30	175709	925500	169282 о
Прижимной клин	B=50	175714, 175715	925500	171111 о
Прижимной клин	B=50	175717	925500	171114 о
Прижимной клин	B=50	175716, 175720, 180798	925500	171113 о
	[мм]			

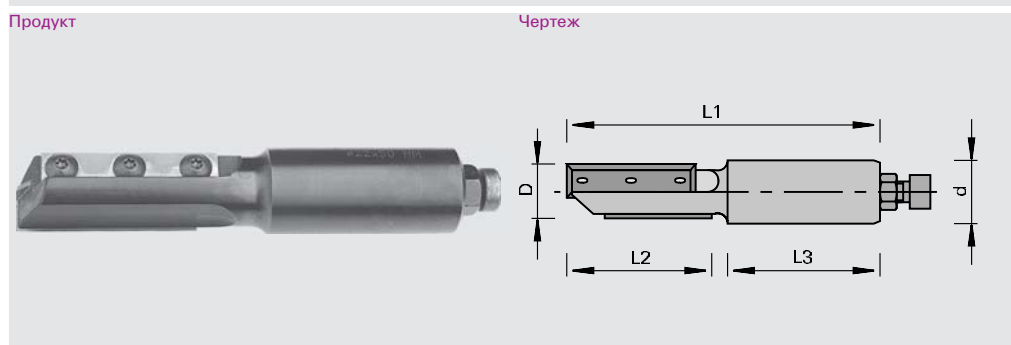
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=50	175718	925500	171115 o
Прижимной клин	B=30	175711	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175705, 175706, 175707, 175712, 175713, 175714, 175715, 175716, 175717, 175720, 180798	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175709, 175710, 175711, 175718	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- резцы без осевого угла с периферийной режущей кромкой со смещенным расположением (идент. № 180799, без смещенного расположения)
- 1 резец для засверливания
- режущий материал: HW HL Board 05
- с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	55	25	55	125	2	180906	177156
20	55	25	55	125	2		177157
20	55	МК 2	55	153	2		177159 o
22	55	25	55	125	2		177158 o
25	50	25	55	119	2		180799
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

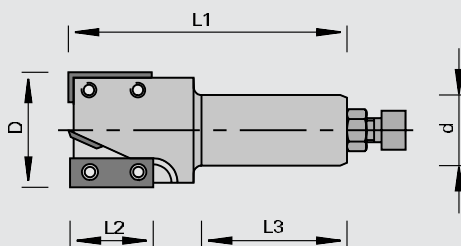
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Отвертка	T15		985730	163161
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966
Цилиндрические винты	M4x6 T15	180799	995195	180989 o
	[мм]			

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- | для фрезерования вырезов и контуров
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

размер

- | 2 резца без осевого угла с периферийной режущей кромкой
- | 1 резец для засверливания с осевым углом
- | режущий материал: HW HL Board 05
- | с упорным винтом

преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажим PS 2000, цанговый зажим
- | с упорным винтом (винт для PS 25 + PS 2000 E заказывается отдельно)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
40	30	16	43	91	2+1		168731
40	30	25	55	106	2+1	170815 s	168730
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

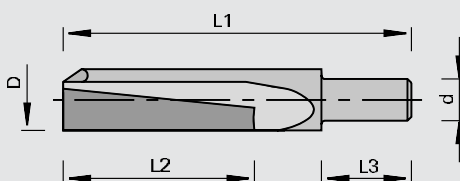
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерование с верхним расположением инструмента
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород
- для фрезерования вырезов и контуров

размер

- до \varnothing 9 мм рабочая часть инструмента выполняется целиком из твердого сплава; начиная с \varnothing 9.5 мм твердосплавные резцы напаиваются на стальной несущий корпус

преимущества

- высокое качество реза благодаря благоприятному переднему углу
- постоянный диаметр после заточки благодаря настройке в эксцентриковом патроне

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: эксцентриковый зажимной патрон для хвостовика МК2 с втяжной резьбой, № класса 933250
- определение зажимного патрона и настройку см. в главе „Зажимные системы“, № класса 933260

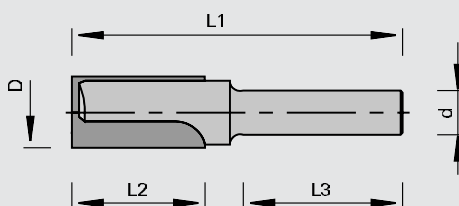
\varnothing D	L2	\varnothing d	L3	L1	Z	Ident-No.
3	5	9,5	20	34	1	006243
9.5	27	9,5	20	60	1	006274
4	12	9,5	20	42	1	160235
4	6	9,5	20	36	1	006245 o
5	14	9,5	20	46	1	160237
6	22	9,5	20	55	1	160239
6.5	22	9,5	20	55	1	160240 o
7	22	9,5	20	55	1	160241
8	14	9,5	20	46	1	006253 o
8	22	9,5	20	57	1	006272
8.5	16	9,5	20	48	1	006254 o
9	25	9,5	20	57	1	006273 o
10	20	9,5	20	54	1	006257 #
10	27	9,5	20	60	1	006275
12	32	12	20	70	1	006276
12	26	9,5	20	60	1	006259 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

до $\varnothing 9$ мм рабочая часть инструмента выполняется целиком из твердого сплава; начиная с $\varnothing 9.5$ мм твердосплавные резцы напаиваются на стальной несущий корпус

преимущества

резцы без осевого угла

Дополнения

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

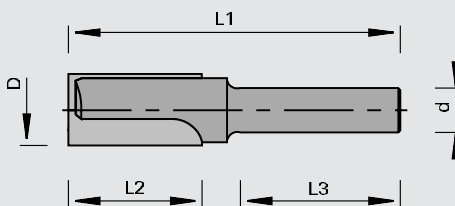
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	Ident-No.
6.5	9	9,5	20	42	2	160311 o
10	20	9,5	20	52	2	006227
11	24	9,5	20	52	2	006228
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
14	23	10	35	70	2	160338
15	23	10	35	70	2	160339 o
16	23	10	35	70	2	160340
18	23	10	35	70	2	160341 o
20	23	10	35	70	2	160342
12	26	12	40	72	2	006229
13	26	12	40	72	2	006230
14	28	12	40	76	2	006231
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
22	45	12	40	90	2	180778
25	41	12	40	92	2	006240
30	42	12	40	94	2	006242
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Концевая фреза целиком из твердого сплава VHW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

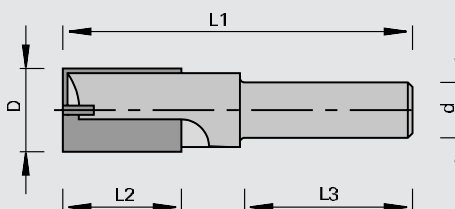
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220
5	7	9,5	20	39	2	006221
6	8	9,5	20	41	2	006223
7	10	9,5	20	43	2	006224
8	14	9,5	20	48	2	006225
9	18	9,5	20	52	2	006226
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с режущим торцом и резцом для сверления
зажимное приспособление: центральный зажимной патрон, цанговый патрон

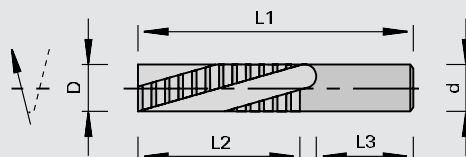
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	35	12	50	90	2	177160
12	35	12	50	90	2	177161
12	45	12	50	90	2	177162
14	35	12	50	90	2	177163
16	35	12	50	90	2	177164 o
18	35	12	50	90	2	177165 o
20	35	12	50	90	2	177166 o
22	35	12	50	90	2	177167 o
24	35	12	50	90	2	177168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

преимущества

- высокая производительность резания
- усилие резания вниз за счёт отрицательного кручения спирали

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

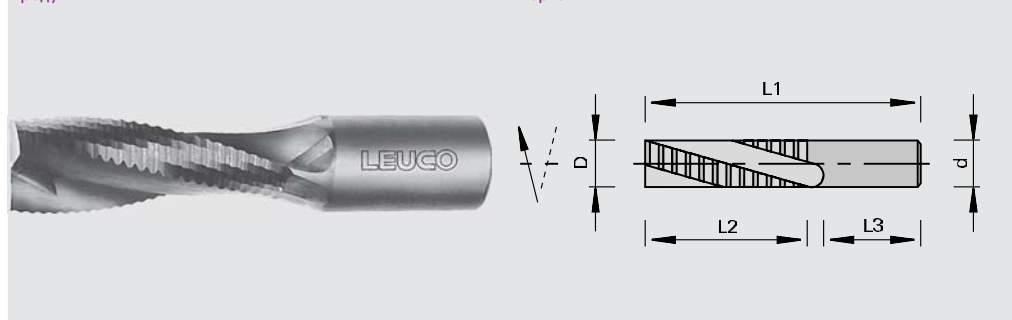
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

преимущества

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

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

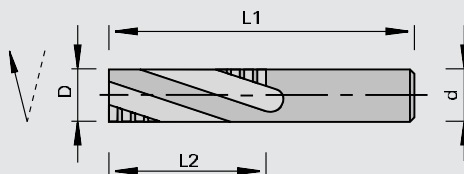
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
10	30	10	40	75	2	178301
12	42	12	45	90	2	178302
12	42	12	45	90	3	178303
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315 o
18	55	18	48	115	3	178316
20	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
25	55	25	50	115	4	178324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая/чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для пазования и копирования массива и древесных материалов

Исполнение

Z = 4 (2 чистовых и 2 черновых резца)
n max = 30 000 мин-1

преимущества

высокая производительность резания
оптимальная нижняя кромка заготовки
положительное направление спирали обеспечивает выброс стружки вверх

Дополнения

Черновое резание дает глубину шероховатости не более 0,1 мм
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
12	42	12	90	4	180875
14	50	14	110	4	180876
16	55	16	110	4	180877
16	35	16	90	4	180878 #
18	55	18	110	4	180879
20	60	20	120	4	180880 #
20	70	20	120	4	180881
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза со стружколомом

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистовой обработки в массивной древесине и фанере, а также в уплотненной слоистой древесине
для прорезания пазов, копирующего фрезерования и для заглабления
для фрезерования в тетиве деревянной лестницы
для обработки алюминия, например, для конструктивных элементов и деталей автомобилей

Исполнение

резцы с позитивным витком спирали и стружколомами

преимущества

высокая производительность резания
поверхность резания пригодна к склеиванию
высокая плавность хода благодаря положительному кручению спирали и стружколому

Дополнения

зажимное средство: промежуточные втулки по DIN 6359, называемые также Велдон-патрон или специальный зажимной патрон фирмы МАКА
тип хвостовика см. в техническом приложении

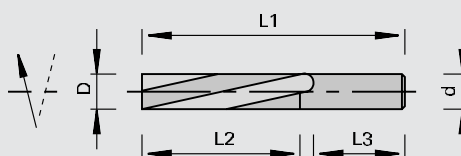
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	40	16	48	110	2	173354 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- отрицательное кручение спирали для небольших и плохо зажимаемых заготовок с лицевой стороной сверху
- n max = 30 000 мин-1

преимущества

- усилие резания и оптимальный выброс стружки вниз благодаря отрицательному кручению спирали

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

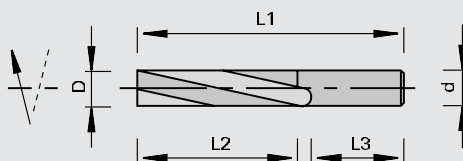
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
4	15	4	28	60	2	178326
6	15	6	36	60	2	178327
8	30	8	36	75	2	178330
10	30	10	40	75	2	178332
12	42	12	45	90	2	178335
12	42	12	45	90	3	178336
14	35	14	45	90	2	178338 o
16	35	16	48	90	2	178342
16	35	16	48	90	3	178343
16	55	16	48	110	3	178347
16	55	16	48	110	3	178349 o
20	55	20	50	115	3	178354
20	75	20	50	135	3	178356
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистовой обработки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

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

преимущества

- оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

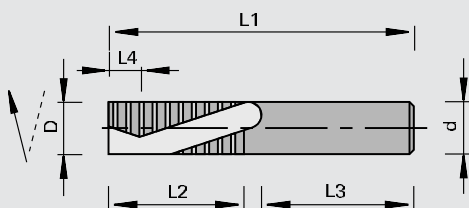
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6	15	6	36	60	2	178328
8	30	8	36	75	2	178329
10	30	10	40	75	2	178331
12	42	12	45	90	2	178333
12	42	12	45	90	3	178334
14	35	14	45	90	3	178337
14	55	14	45	110	3	178339
16	35	16	48	90	2	178340
16	35	16	48	90	3	178341
16	55	16	48	110	2	178344
16	55	16	48	110	3	178345
16	55	16	48	110	3	178348
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для черновой обработки
 | массивной древесины
 | и древесно-стружечных
 | материалов
 | для фрезерования вырезов и
 | контуров
 | для засверливания при
 | одновременной подаче по оси
 | z и по оси x или y

Исполнение

| с двухсторонним осевым
 | углом
 | n max = 30 000 мин-1

преимущества

| отличное качество реза
 | облицованных материалов на
 | древесной основе благодаря
 | осевому углу

Дополнения

| зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-патрон PS
 | 2000 E с переходными
 | втулками, № класса 933280,
 | цанговый патрон

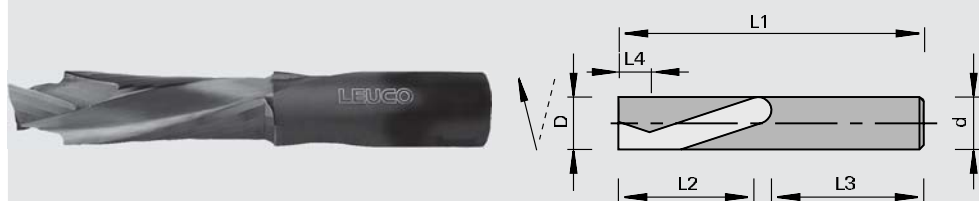
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для чистовой обработки
 | в массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах
 | для фрезерования вырезов и
 | контуров
 | для засверливания при
 | одновременной подаче по оси
 | z и по оси x или y

Исполнение

| с двухсторонним осевым
 | углом
 | n max = 30 000 мин-1

преимущества

| отличное качество реза
 | облицованных материалов на
 | древесной основе благодаря
 | осевому углу

Дополнения

| зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-патрон PS
 | 2000 E с переходными
 | втулками, № класса 933280,
 | цанговый патрон

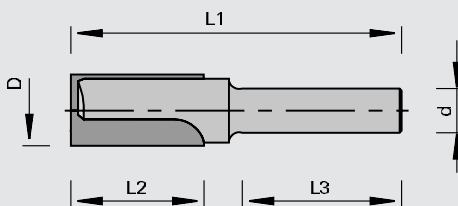
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129110

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Softforming-машины IMA, копировально-фрезерный агрегат 08.462 / 08.472 / 08.48 FKM
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
с периферийной режущей кромкой
n max = 27 000 мин-1

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

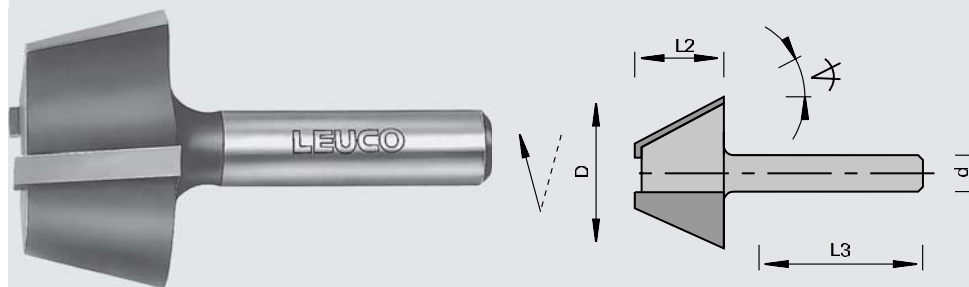
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
7	20	8	25	52	2	819207 s	819208 s
14	20	8	25	52	2	819209 s	819210 s
20	20	8	25	52	3	819205 s	819206 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129310

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Softforming-машины IMA, копировально-фрезерный агрегат 08.462 / 08.472 / 08.48 FKM
для снятия фаски у кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
с периферийной режущей кромкой
n max = 27 000 мин-1

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

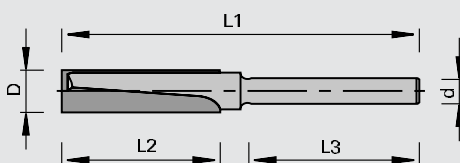
∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	L3	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	15	10	8	25	3	819203 s	819204 s
30	15	10	8	25	3	819201 s	819202 s
30	21	8	8	25	3	627516 s	627517 s
30	25	8	8	25	3	621837 s	621838 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129815

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

| резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

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

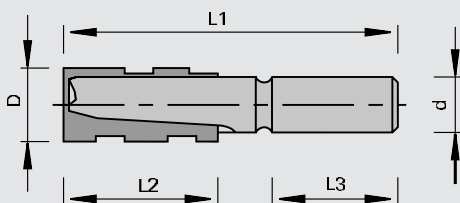
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	12	20	80	2	006218
14	50	14	40	100	2	058244
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129815

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

| резцы без осевого угла со стружколомами

преимущества

| уменьшение усилия резания благодаря стружколому

Дополнения

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

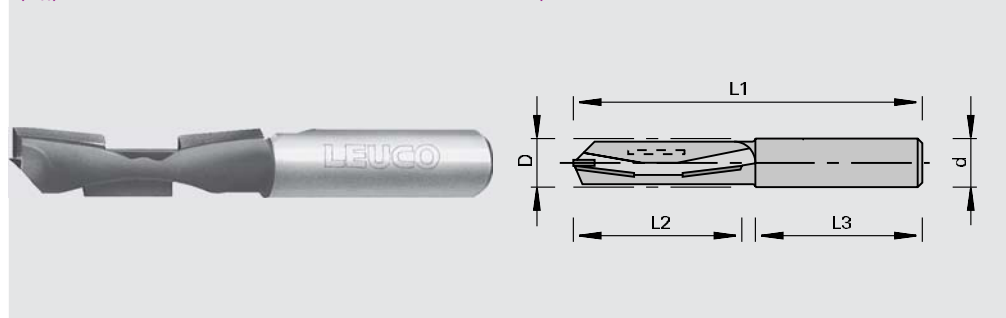
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	12	20	80	2	167728 s
14	50	14	40	100	2	170733 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129860

Фреза для сквозных отверстий, с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

с осевым углом

преимущества

максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения

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

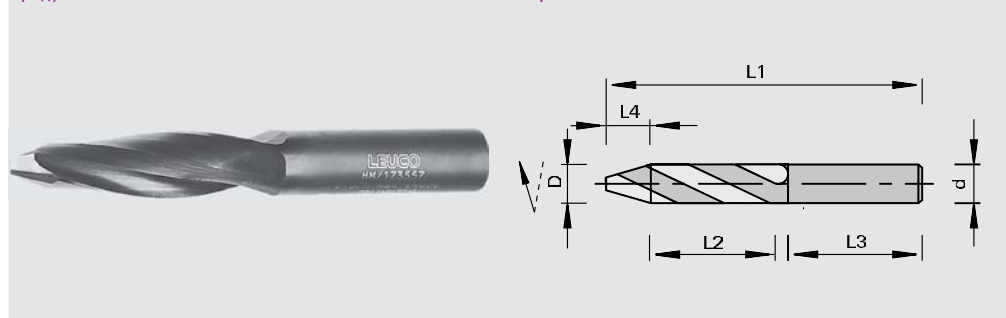
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	50	14	40	100	2+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
для сверления и фрезерования отверстий для дверной ручки и замочной скважины при изготовлении дверей

Исполнение

n max = 30 000 мин-1

преимущества

Дополнения

для сверления отверстия для глазка и сквозных отверстий
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

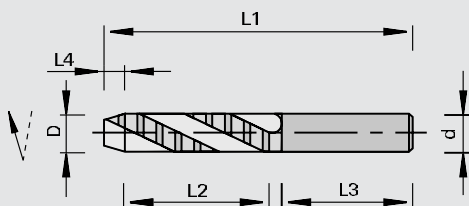
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

| n max = 30 000 мин-1

преимущества

Дополнения

| для сверления отверстий для дверной ручки и фрезерования замочной скважины
| зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон

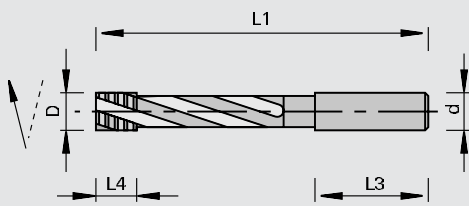
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	5	65	16	60	130	2	178362
20	5	70	20	60	135	3	179191 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Фреза для дверного замка VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры ЧПУ
| для фрезерования выемок для дверных замков

Исполнение

| положительное кручение спирали
| резцы со стружколомами
| Черновая система зубьев
| n max = 18 000 мин-1

преимущества

| оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
| высокая плавность хода благодаря стружколому

Дополнения

| зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
| для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

Ø D	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	25	14	50	155	3	178839 o
16	25	16	50	175	3	178840
18	25	18	50	175	3	178841 o
18	25	20	50	175	3	178842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

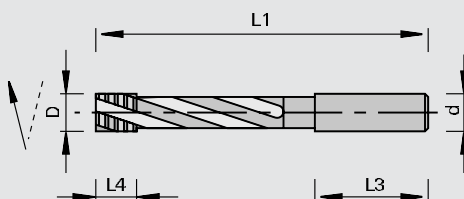
129460

Фреза для дверного замка VHW

Продукт



Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

обработка центров ЧПУ для фрезерования выемок для дверных замков и пластин врезных замков

Исполнение

положительное кручение спирали
резцы со стружколомами
чистовая система зубьев с распределением усилия резания
 $n_{max} = 18\,000 \text{ мин}^{-1}$

преимущества

оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
высокая плавность хода благодаря стружколому

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
для крепления в горизонтальном сверлильно-фрезерном агрегате (Homag, Weeke) необходимы боковые прижимные поверхности (см. техническую информацию)

Ø D	L4	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
14	25	14	50	155	2	178843
16	25	16	50	175	2	178958
18	25	18	50	175	2	178959 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

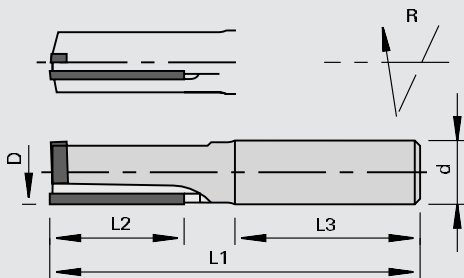
229522

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования без следов перекрытия и для разделяющего реза в массиве, в плитных и искусственных материалах

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
без осевого угла
базовый корпус целиком из твердого сплава для Ø 8 мм и Ø 10 мм
зона заточки Ø 18 + Ø 10 = 0,5 мм- Ø 12 + Ø 16 = 1,2 мм

преимущества

обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу
высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
с винтом регулировки длины для хвостовика Ø 16 мм
при использовании в PS 2000-E требуется переходная втулка (№ класса 933280)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
10	22	12	35	70	2	30000	178769	178661
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]		

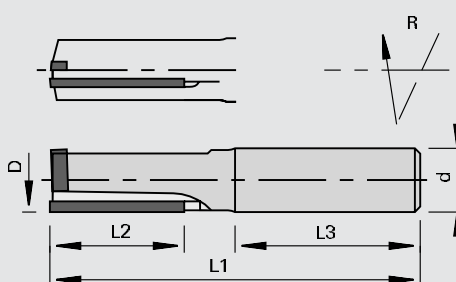
229222

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования без следов перекрытия и разделения в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

полированная передняя поверхность резца и микрошлифованная обработка его задней поверхности
твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
без осевого угла
зона заточки 1,2 мм

преимущества

обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу
высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

подходит только для малых нагрузок при снятии малых припусков
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
при использовании в PS 2000-E требуется переходная втулка (№ класса 933280)

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. № [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

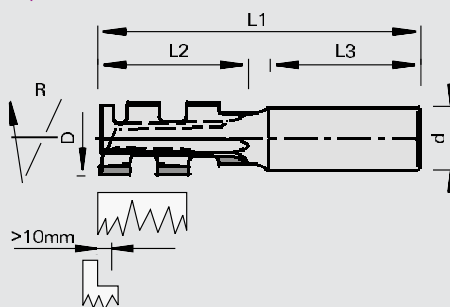
229222

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

И фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

И твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
И с осевым углом
И зона заточки 1,2 мм

преимущества

И оптимальное качество реза благодаря большому осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
И высокое качество реза и плавный ход резания благодаря распределению резцов на 3 крыла
И большой ресурс инструмента и хорошее удаление стружки благодаря спиральным каналам отвода стружки
И высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

И зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
И с винтом регулировки длины для хвостовика Ø 16 мм и Ø 25 мм
И при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12	22	12	35	67	1+1	181087	181088
12	28	12	35	70	1+1	181085	181086
12	22	25	55	90	1+1	181695	181694
12	28	25	55	95	1+1	181083	181084
16	22	16	45	82	1+1	181081	181082
16	22	20	45	82	1+1	181079 #	181080
16	22	25	55	92	1+1	181077	181078
16	28	16	45	88	1+1	181075	181076
16	28	20	45	88	1+1	181073	181074
16	28	25	55	98	1+1	181071	181072
16	35	16	45	95	1+1	181069	181070
18	28	16	45	85	1+1	181067	181068
18	28	25	55	95	1+1	181065	181066
18	35	16	45	92	1+1	181063	181064
18	35	20	45	92	1+1	181061 #	181062
18	35	25	55	102	1+1	181059	181060
18	43	16	45	100	1+1	181057	181058
18	43	20	45	100	1+1	181055	181056
18	43	25	55	110	1+1	181053	181054
20	52	25	55	120	1+1	181051	181052
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

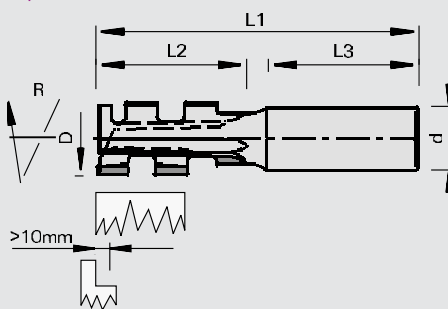
229222

Концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ „Inch-Programm“
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- зона заточки 1,2 мм

преимущества

- оптимальное качество реза благодаря большому осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- высокое качество реза и плавный ход резания благодаря расположению резцов на 3 крыльях
- большой ресурс инструмента и хорошее удаление стружки благодаря спиральным каналам отвода стружки
- высокая стабильность благодаря специальному выполнению пайки

Дополнения

- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
- с винтом регулировки длины для хвостовика O 5/8"
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

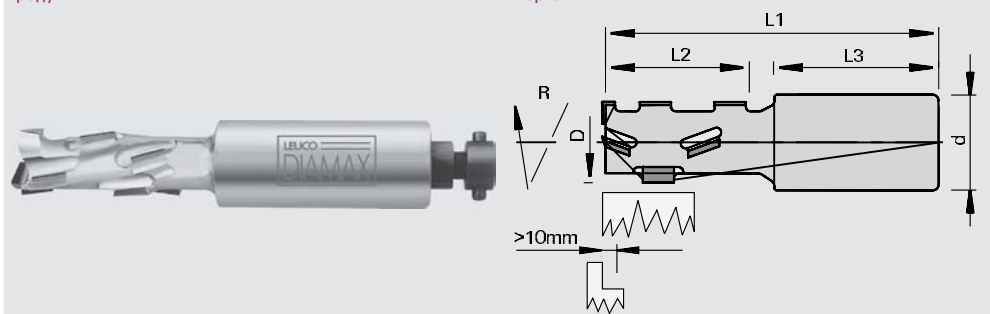
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
1/2	1	1/2	1 3/8	2 2/3	1+1	181090
5/8	1	1/2	1 3/8	2 7/8	1+1	181092 s
3/4	1	5/8	1 3/4	3 3/8	1+1	181094 s
3/4	1 5/8	5/8	1 3/4	3 7/8	1+1	181096
дюйм	дюйм	дюйм	дюйм	дюйм		

229222

Высокопроизводительные концевые фрезы с алмазными резцами DIAMAX

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для форматного и
 | разделительного реза в
 | необработанных материалах,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалах
 | облицованных шпоном

Исполнение

| твердосплавный резец
 | HW для засверливания со
 | смещением (одновременная
 | подача по осям Z и X)
 | с осевым углом
 | неравномерный шаг
 | зона заточки 1,2 мм
 | n max = 30 000 мин-1

преимущества

| оптимальное качество реза
 | благодаря большому осевому
 | углу, обеспечивающему
 | тянущий рез сверху и снизу
 | высокая стабильность
 | благодаря специальному
 | выполнению пайки
 | оптимальное удаление
 | стружки
 | плавное фрезерование
 | и незначительные
 | колебания нагрузки
 | благодаря неравномерному
 | распределению режущих
 | элементов

Дополнения

| подача до 20 м/мин при
 | форматном резе
 | подача до 12 м/мин при
 | раскрое
 | очень хорошо подходит для
 | разделительного реза
 | зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-патрон PS
 | 2000 E с переходными
 | втулками, № класса 933280,
 | цанговый патрон
 | при использовании в PS
 | 2000 E требуется винт
 | регулировки длины с идент.
 | № 172921

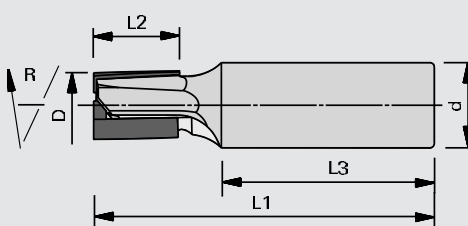
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	20	55	95	2+2	181113	181114
20	28	25	55	95	2+2	181107	181108
20	38	20	55	105	2+2	181115	181116
20	38	25	55	105	2+2	181109	181110
20	48	20	55	115	2+2	181117	181118
20	48	25	55	115	2+2	181111	181112
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229042

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования без следов перекрытия и для форматной обработки массива, плитных и искусственных материалов

Исполнение

высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
с разносторонними осевыми углами
резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
полированная передняя поверхность резца
зона заточки 3,2 мм
 $n_{max} = 24\ 000$ мин-1

преимущества

Дополнения

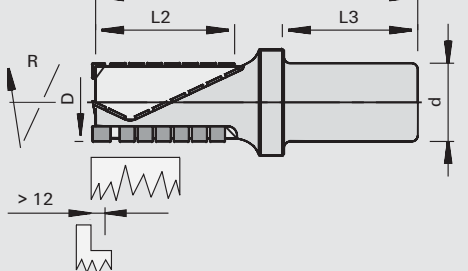
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	20	20	50	80	1+1	П 182640
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229022

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном
высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания со смещением
зона заточки 3,2 мм
 $n_{max} = 30\ 000$ мин-1

преимущества

максимальное качество реза благодаря спиральному расположению резцов
подача до 30 м/мин

Дополнения

очень хорошо подходит для форматного реза
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

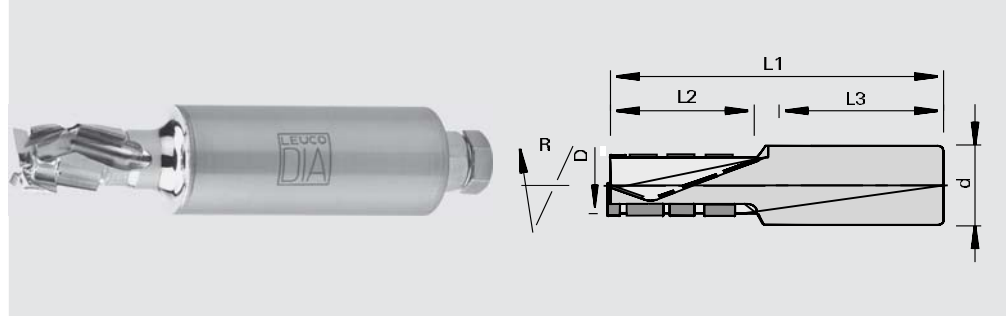
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
25	28	25	62	110	3+3	181472	181473
25	38	25	62	120	3+3	181474	181475
25	48	25	62	130	3+3	181476	181477
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229022

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline
X³

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования
- Z=1 в среднем, Z=2 в наружном слое
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,2 мм
- n max = 30 000 мин-1

преимущества

- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез
- плавный ход фрезерования благодаря неравномерному распределению режущих элементов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов

Дополнения

- подача до 20 м/мин при фуговании
- подача до 12 м/мин при раскросе
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

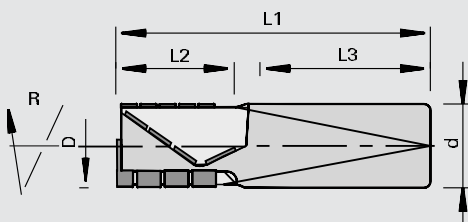
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	22	25	60	95	2+1+2	5-19	181478 #	181479
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25	181480	181481
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32	181482	181483
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40	181484	181485
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229022

Высокопроизводительная концевая фреза CM

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для форматного и
 | разделительного реза в
 | необработанных материалах,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалах
 | облицованных шпоном

Исполнение

| высокопроизводительный
 | инструмент для
 | предварительного и чистового
 | фрезерования
 | с резцом для засверливания
 | при подаче в двух плоскостях
 | с осевым углом
 | зона заточки 3,2 мм
 | $n_{max} = 30\ 000\ \text{мин}^{-1}$

преимущества

| хорошее качество реза
 | на верхней и нижней
 | кромке благодаря
 | разностороннему осевому углу
 | обеспечивающему тянущий
 | рез
 | оптимальный выброс стружки
 | вверх благодаря вращающейся
 | спирали и исполнению
 | ChipMeister

Дополнения

| подача до 30 м/мин при
 | фуговании
 | подача до 15 м/мин при
 | раскрое
 | зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-зажимной
 | патрон PS 2000 E, цанговый
 | зажим
 | при использовании в PS
 | 2000 E требуется винт
 | регулировки длины с идент.
 | № 172921

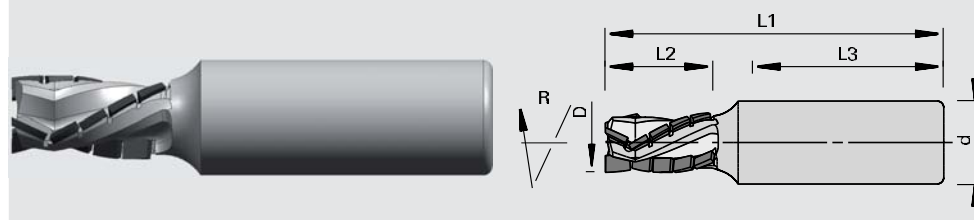
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	22	25	60	95	3+3	-19	181941 s	181942
20	28	25	60	100	3+3	-25	181943	181944
25	28	25	60	100	3+3	-25	181945	181946
25	38	25	60	110	3+3	-35	181947	181948
25	48	25	60	120	3+3	-45	181949	181950
25	52	25	60	125	3+3	-49	181951 #	181952
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229020

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для форматного и
 | разделительного реза в
 | необработанных материалах,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалах
 | облицованных шпоном
 | высокопроизводительный
 | инструмент для
 | предварительного и чистового
 | фрезерования

Исполнение

| с резцом для засверливания
 | при подаче в двух плоскостях
 | с осевым углом
 | зона заточки 2,7 мм
 | $n_{max} = 24\ 000$ мин⁻¹

преимущества

| хорошее качество реза
 | на верхней и нижней
 | кромке благодаря
 | разностороннему осевому углу
 | обеспечивающему тянущий
 | рез

Дополнения

| подача до 30 м/мин при
 | фуговании
 | подача до 15 м/мин при
 | раскросе
 | зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-зажимной
 | патрон PS 2000 E, цанговый
 | зажим
 | при использовании в PS
 | 2000 E требуется винт
 | регулировки длины с идент.
 | № 172921

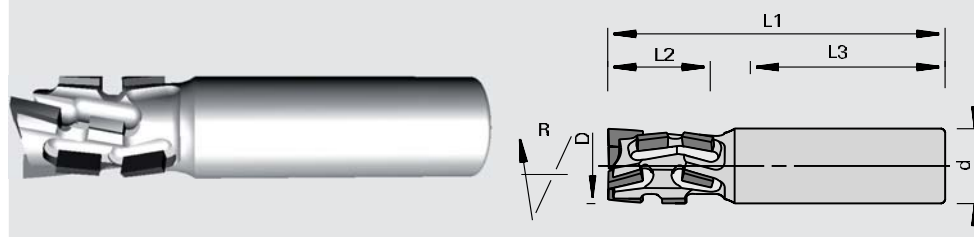
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
18	28	25	60	102	3+3	-25	П 182177
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229022

Высокопроизводительная концевая фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для форматного и
 | разделительного реза в
 | необработанных материалах,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалах
 | облицованных шпоном

Исполнение

| высокопроизводительный
 | инструмент для
 | предварительного и чистового
 | фрезерования, а также
 | раскрося плит по технологии
 | нестинг
 | резец для засверливания из
 | поликристаллического алмаза
 | (DP)
 | с резцом для засверливания
 | при подаче в двух плоскостях
 | подача до 25 м/мин
 | зона заточки 2,2 мм
 | $n_{max} = 24\ 000$ мин⁻¹

преимущества

| высокое качество реза и
 | оптимальный отвод стружки
 | благодаря специально
 | подобранному положению
 | резцов
 | оптимальное определение
 | рабочей длины инструмента
 | для стандартных толщин плит

Дополнения

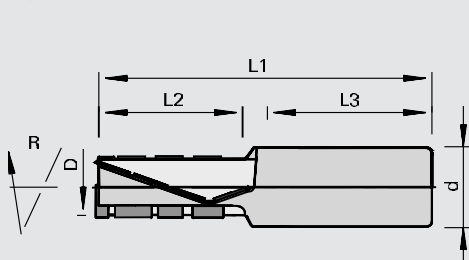
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Ident-No.
12	22	16	45	73	3+2+3	16-19	182699
16	22	16	45	72	3+2+3	16-19	182394
16	28	16	45	78	3+2+3	22-25	182436
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229022

Высокопроизводительная концевая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового раскроя плит по технологии нестинг
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 2,0 мм
- n max = 24 000 мин-1

преимущества

- высокое качество реза и плавное фрезерование благодаря спиральному расположению резцов
- оптимальное удаление стружки благодаря свободному расположению резцов
- оптимальное определение рабочей длины инструмента для стандартных толщин плит

Дополнения

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
14	35	16	45	87	3	32	181938 #
14	41	16	45	93	3	38	181939 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

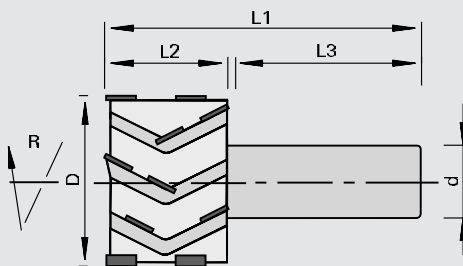
229320

Высокопроизводительная обрезающая фреза

Продукт



Чертеж



LEUCO
topLine

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для форматной обработки плитных материалов без покрытия или покрытых меламином, бумагой, HPL или шпоном

Исполнение

высокопроизводительный инструмент для чистового реза с осевым углом зона заточки 3,2 мм

преимущества

- высокая скорость подачи (до 35 м/мин) при хорошем качестве кромок благодаря числу зубьев Z=4 в наружном слое
- уменьшение пылеобразования благодаря числу зубьев Z=2 для работы в среднем слое плиты
- рез с небольшой волнообразностью благодаря большому диаметру окружности резания
- хорошее качество реза на верхней и нижней кромке благодаря разностороннему осевому углу обеспечивающему тянущий рез

Дополнения

- преимущественно для чистовой обработки предварительно отформатированных заготовок
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
48	22	25	62	85	4+2+4	16-19	181498 s	181499
48	28	25	62	91	4+2+4	22-25	181500 s	181501
48	35	25	62	98	4+2+4	28-32	181502 s	181503
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

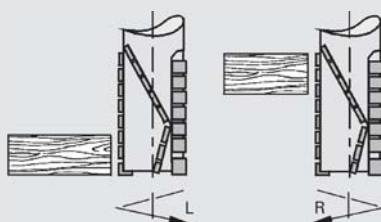
229020

комбинированная Концевая фреза правая/левая

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для форматного и
 | разделительного реза в
 | необработанных материалах,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалах
 | облицованных шпоном
 | высокопроизводительный
 | инструмент для
 | предварительного и чистового
 | фрезерования

Исполнение

| Z=3 на правой режущей части
 | для максимальной подачи
 | Z=1 на левой режущей части
 | зона заточки 3,2 мм

преимущества

| перемещением по оси z и
 | изменением направления
 | вращения режущая часть с
 | левым вращением приводится
 | в работу, благодаря чему
 | возможна обработка углов,
 | склонных к сколам, без смены
 | инструмента и при одном
 | закреплении

Дополнения

| L2 эфф = эффективная
 | длина реза; здесь
 | инструмент Z=3. Параметры
 | позволяют обработку всех
 | распространенных плитных
 | материалов
 | необходим зажим заготовки
 | в фиксаторах
 | зажимное средство: SINO,
 | TRIBOS, гидро-зажимной
 | патрон PS 2000 E, цанговый
 | зажим
 | при использовании в PS
 | 2000 E требуется винт
 | регулировки длины с идент.
 | № 172921

Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
25	2x22	L2 эфф. 19,5 мм	25	62	129	3/1	179497
25	2x26	L2 эфф. 23,3 мм	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 эфф. 27 мм	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 эфф. 31 мм	25	62	145	3/1	179500
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]		

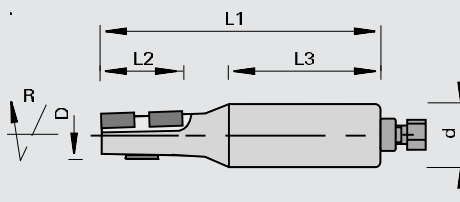
229021

Концевая фреза коническая

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| обработка фасонных деталей
 | на станках проходного типа
 | фрезерные станки с ЧПУ
 | для раскроя необработанных,
 | в материалах с меламиновым
 | и бумажным покрытием,
 | с покрытием из слоистого
 | пластика HPL и древесно-
 | стружечных материалов
 | облицованных шпоном

Исполнение

| макс. подача 30 м/мин
 | зона заточки 2,2 мм
 | n max = 18 000 мин-1

преимущества

| возможна высокая скорость
 | подачи

Дополнения

| чистовое фрезерование
 | контура должно выполняться
 | последующей рабочей
 | операцией
 | крепление инструмента в
 | системе LEUCO-PS

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax		Ident-No.
18	36	25	65	120	1+1	32	П	179024#
18	36	25	65	120	1+1	32	Л	182111s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

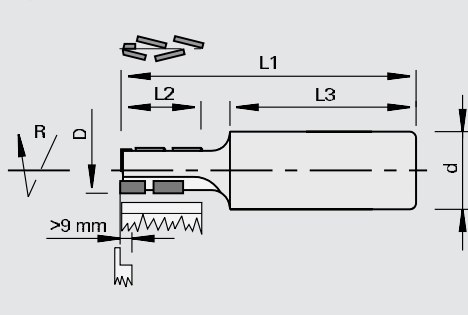
229022

Концевая фреза

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесностружечных материалах

Исполнение

- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- осевой угол сверху и снизу обеспечивает „тянущий” рез
- базовый корпус целиком из твердого сплава для Ø 10 мм и Ø 12 мм
- зона заточки 1,2 мм

преимущества

- максимальный ресурс инструмента при оптимальном качестве реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

- с винтом регулировки длины для хвостовика Ø 16 мм и Ø 25 мм, подходящим для PS-системы
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

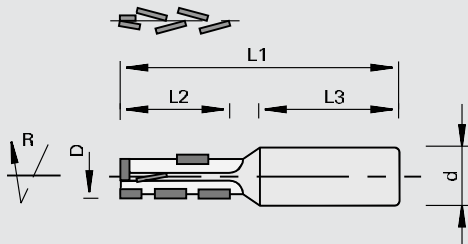
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
10	22	10	30	60	1+1			171412 s
10	22	12	30	60	1+1			171413 s
10	22	16	50	85	1+1			170377 s
10	22	25	60	100	1+1			170106 s
12	22	10	30	60	1+1			171414 s
12	22	12	30	60	1+1			171415 s
12	22	16	50	85	1+1			170380 s
12	22	25	60	100	1+1			169110 s
14	25	10	30	65	1+1			172506 s
14	25	12	30	65	1+1			172507 s
14	25	16	43	80	1+1			170384 s
14	25	25	55	95	1+1			170111 s
16	25	10	30	65	1+1			171418 s
16	25	12	30	65	1+1			171419 s
16	25	16	45	80	1+1		171420 s	170387 s
16	25	25	55	95	1+1		171421 s	170113 s
16	35	10	30	75	1+1			172508 s
16	35	12	30	75	1+1			172509 s
16	35	16	45	90	1+1		172511 s	172510 s
16	35	25	55	105	1+1		172513 s	172512 #
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

229022

Концевая фреза

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

| твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
 | осевой угол сверху и снизу обеспечивает „тянущий” рез
 | зона заточки 2,2 мм

преимущества

| высокая скорость подачи благодаря $Z = 3$, высота алмаза 6 мм.
 | максимальный ресурс инструмента при оптимальном качестве реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

| с винтом регулировки длины для хвостовика O 16 мм и O 25 мм, подходящим для PS-системы
 | зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
 | при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	25	16	45	85	3	171435 s	171434 s
18	35	16	45	90	3	172515 s	172514 s
18	43	16	45	100	3	171443 s	171442 s
18	25	25	55	100	3	171437 s	171436 s
18	35	25	55	105	3	172517 s	172516
18	43	25	55	115	3	171445 s	171444 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

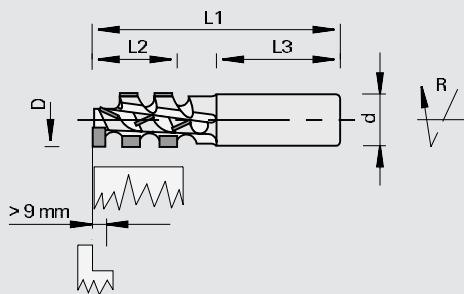
229022

Концевая фреза

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания, прорезания пазов и копирующего фрезерования в необработанных, с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и покрытых шпоном древесно-стружечных материалах

Исполнение

- твердосплавный резец HW для засверливания со смещением (одновременная подача по осям Z и X)
- осевой угол сверху и снизу обеспечивает „тянущий“ рез
- спиральный канал отвода стружки
- резцы со смещенным расположением
- зона заточки $\varnothing 18 = 2,2$ мм
- $\varnothing 22 + \varnothing 25 = 3,2$ мм

преимущества

- максимальный ресурс инструмента при оптимальном качестве реза благодаря большому осевому углу

Дополнения

- с винтом регулировки длины для хвостовика O 16 мм и O 25 мм, подходящим для PS-системы
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
- при использовании в PS 2000 E требуется винт регулировки длины с идент. № 172921

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z		Ident-No.
18	25	16	45	85	1+1	П	178987 s
18	25	16	45	85	1+1	Л	178988 s
18	35	16	45	90	1+1	П	178989 s
18	35	16	45	90	1+1	Л	178990 s
18	25	25	55	100	1+1	П	178991 s
18	25	25	55	100	1+1	Л	178992 s
18	35	25	55	105	1+1	П	178993 s
18	35	25	55	105	1+1	Л	178994 s
18	43	25	55	115	1+1	П	178995
18	43	25	55	115	1+1	Л	178996 s
22	50	25	60	120	1+1	П	173340
22	50	25	60	120	1+1	Л	173341 s
25	38	25	60	108	1+1	П	173338 s
25	38	25	60	108	1+1	Л	173339 s
25	44	25	60	114	1+1	П	173336 s
25	44	25	60	114	1+1	Л	173337 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

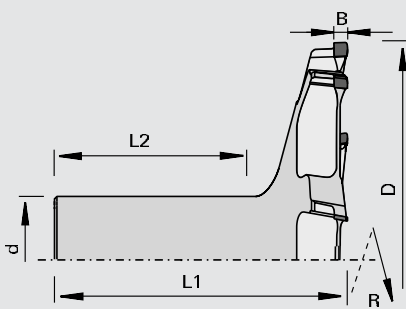
229020

Концевые фрезы для фрезерования плоскостей и выборки четверти

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для плоского фрезерования, фальцевания и снятия тонкого слоя древесно-стружечных материалов

Исполнение

$n_{max} = 24\,000$ мин-1

преимущества

высокая производительность при рихтовки рабочих столов, например при технологии нестинг
гладкая и ровная поверхность благодаря специальной геометрии режущих элементов

Дополнения

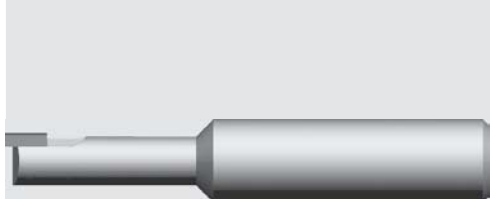
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	182658 s
100	5,6	25	59.3	90	8	182657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

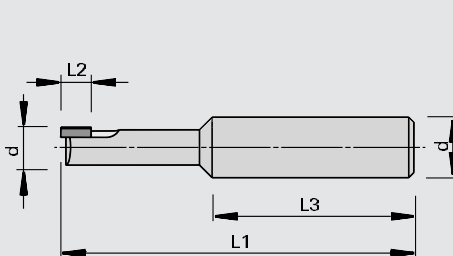
829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
 $n_{max} = 24\,000$ мин-1

преимущества

высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин

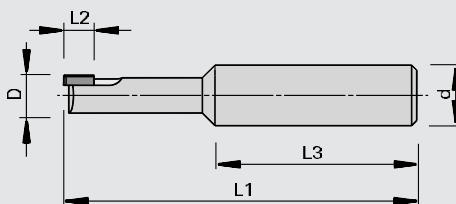
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	5	12	35	65	1	182522 s
8	6	12	35	65	1	182523
8	8	12	35	65	1	182524 s
20	5	25	55	80	1	182528 s
20	6	25	55	80	1	182529 s
20	8	25	55	80	1	182530 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

обработка центров ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

преимущества

высокое качество кромки, которое только в редких случаях требует дальнейшей обработки

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин

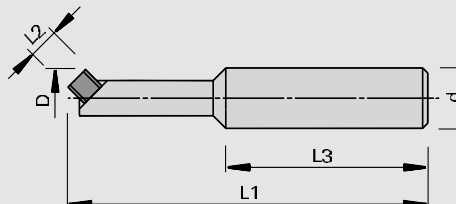
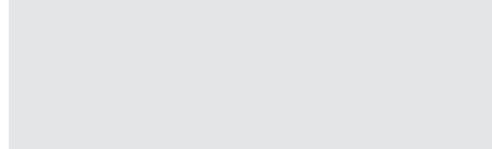
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	5	12	35	65	1	182525 s
8	6	12	35	65	1	182526 s
8	8	12	35	65	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

829730

Фреза для снятия фаски с монокристаллическим алмазом

Продукт

Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

обработка центров ЧПУ для фрезерования прозрачных, блестящих внешних поверхностей в оргстекле
для снятия фаски у верхней и нижней кромки

Исполнение

зона заточки 1,0 мм
n max = 24 000 мин-1

преимущества

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,1 - 0,2 мм материала при подаче около 1 м/мин

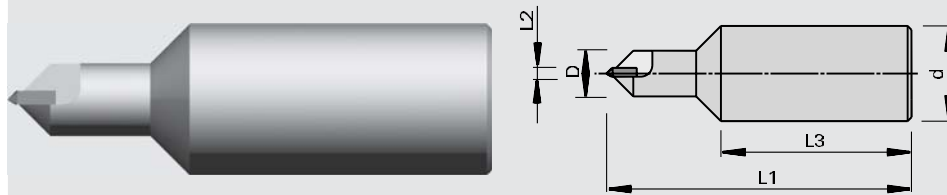
∠ фаски	Ø D	L2	Ø d	Z	Ident-No.
45°	16	4	25	1	182535 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

829760

Гравюрный штихель с монокристаллическим алмазом

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

▮ обрабатывающие центры ЧПУ
▮ для V-гравюр в оргстекле

Исполнение

▮ зона заточки 0,5 мм
▮ n max = 24000 мин-1

преимущества

Дополнения

▮ до максимально 3 мм
глубины гравюры

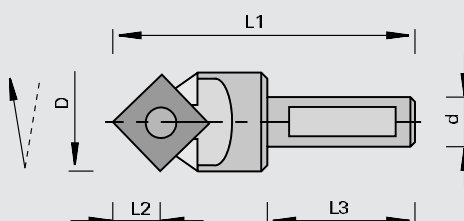
∅ D	L2	∅ d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	3	25	50	80	1	182534 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128415

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования фасонных пазов, надписей и гравюр в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- с отрицательным осевым углом

преимущества

- 2 рабочих прохода на одном шпинделе возможны в комбинации с другими концевыми инструментами
- фрезерование без сколов облицованных древесно-стружечных материалов благодаря отрицательному осевому углу

Дополнения

- зажимное средство: гидро-зажимной патрон PS 2000 E с адаптером, цанговый патрон для комбинирования с ножевыми головками в качестве комплекта инструментов
- объем поставки: идент. №171169 SP16 фреза в комплекте с WPL, идент. № 003080 или комплекта идент. № 171217 см. эскиз профиля

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Ident-No.
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169
						Set	171217
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

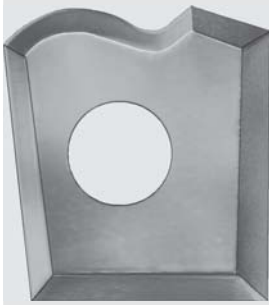
Поворотные пластины	B	H	S	эскиз/шаблон на плёнке	Класса №	Ident-No.
	12	12	1.5	SP 16	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	995115	163223
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

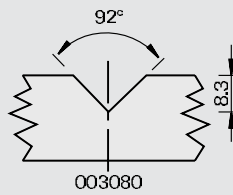
150514 / 151521

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

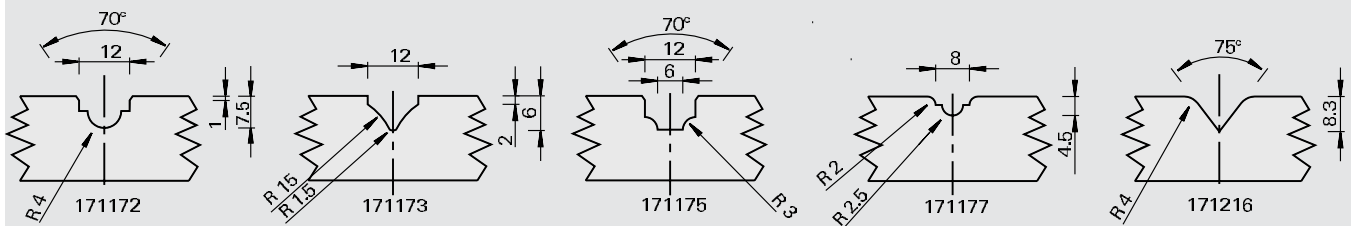


Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [НВ]



Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

! объем поставки комплекта для „Set“ идент. № 171217: 1 шт. профильная фреза с хвостовиком (идент. № 171169); 1 шт. сменная пластина 12x12x1.5 (идент. № 003080); по 2 шт. профильные сменные пластины № класса 151521 (идент. № и эскиз как изображено)

B	H	S	эскиз	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
[мм]	[мм]	[мм]	[шаблон на плёнке]	

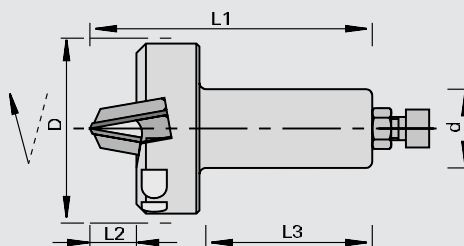
128612

SuperProfiler для выборки фасонного паза

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

с положительным осевым углом
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
n max = 18 000 мин-1

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Ident-No.
59	13	25	62	97	2	SP 17	173268
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	Класса №	Ident-No.
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 17	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 17	152529	177369
опорная пластины				SP 17	925402	178017
	[мм]	[мм]				

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	B=24	925300	173276
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

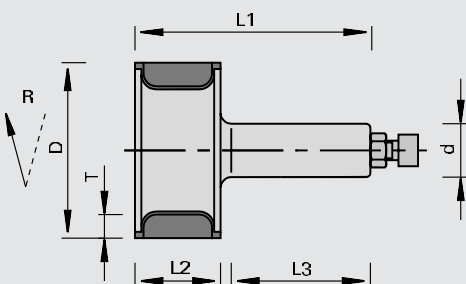
128612

SuperProfiler

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
 зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

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

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	Класса №	Ident-No.
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Board 06	SP 19	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28.2	HL Solid 60	SP 19	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Board 06	SP 31	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30.2	HL Solid 60	SP 31	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 19	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 31	925402	178008
	[мм]	[мм]				

Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	36x12x8	167835	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8	167479, 167483, 167834	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176241	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

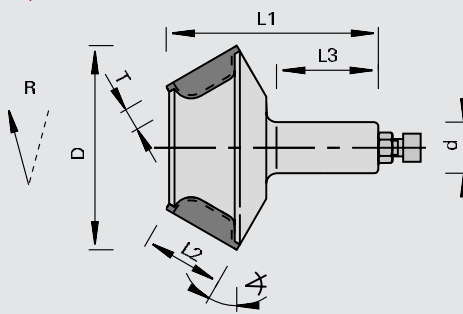
128612

SuperProfiler изогнутый

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

базовый корпус изогнут
резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
Ø 100 и 110: n max = 12 000 мин-1
Ø 125: n max = 8 000 мин-1

преимущества

возможны глубокие профили
ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый зажим
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	эскиз	Ident-No.
100	40	25	55	119	11	2	SP 18	168184
110	40	25	55	120	11	2	SP 27	176235
125	60	25	55	140	13	2	SP 28	176237
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	Класса №	Ident-No.
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Board 06	SP 18 / 27	152526	179112
SP-бланкеты	40,6	28,2	HL Solid 60	SP 18 / 27	152529	177367
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Board 06	SP 28	152526	179113
SP-бланкеты	60,8	30,2	HL Solid 60	SP 28	152529	177368
опорная пластины	40	28		SP 18 / 27	925402	178007
опорная пластины	60	30		SP 28	925402	178008
	[мм]	[мм]				

Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	36x12x8	168184, 176235	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176237	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

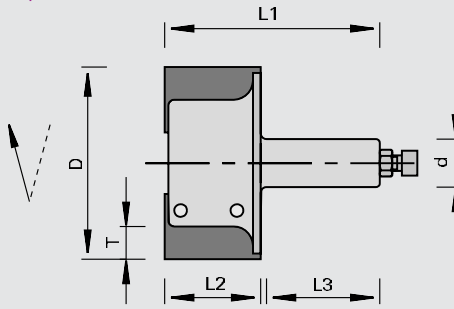
128612

SuperProfiler

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

для профилей, открытых с одной стороны
сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R]
60	30	16	43	89.6	11	2	12000	SP 23	171033
100	50	25	55	112	16	2	9500	SP 21	171143
120	50	25	55	109	22	2	6500	SP 20	173271
120	60	25	55	118	22	2	6000	SP 22	173270
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин ⁻¹]	[шаблон на плёнке]	

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	Класса №	Ident-No.
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Board 06	SP 23	152526	179114
SP-бланкеты	30,6	25.5	HL Solid 60	SP 23	152529	177369
SP-бланкеты	49,3	33.7	HL Board 06	SP 21	152526	180199
SP-бланкеты	49,4	44.5	HL Board 06	SP 20	152526	180218
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Board 06	SP 22	152526	179999
SP-бланкеты	60,6	45.6	HL Solid 60	SP 22	152529	178845
опорная пластины	30	25		SP 23	925402	178016
опорная пластины	50	34		SP 21	925402	178015
опорная пластины	50	45		SP 20	925402	178014
опорная пластины	60	45		SP 22	925402	178010
	[мм]	[мм]				

Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	28x10x7	171033	925300	171035
Прижимные планки	48x12x8	171143	925300	171147
Прижимные планки	47x14x8	173271	925300	171140
Прижимные планки	56x12x8	173270	925300	167055
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	171143, 173270, 173271	995161	164422
Отвертка	SW3x100	171033	985730	166090
Отвертка	SW4x100	171143, 173270, 173271	985730	166091
	[мм]			

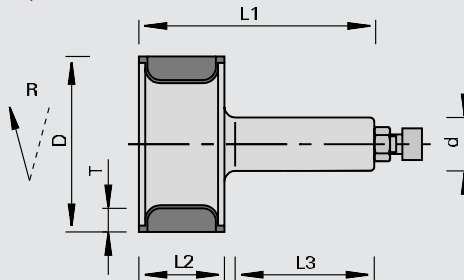
128612

PolyProfiler

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ для профилирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
 режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
 передний угол 25° особенно подходит для массивной древесины

преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
 зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-патрон PS 2000 E с переходными втулками, № класса 933280, цанговый патрон
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R]
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]	
86	41	20	55	97	12,5	2	16000	PPS 4 102	180235
95	61	25	55	132	14	2	14000	PPS 6 102	180236

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	Класса №	Ident-No.
Бланкеты	41	32.5	HL Board 06	152536	180197
Бланкеты	61	34	HL Board 06	152536	180198
опорная пластины	40	31		925402	180243
опорная пластины	60	28.5		925402	180244
	[мм]	[мм]			

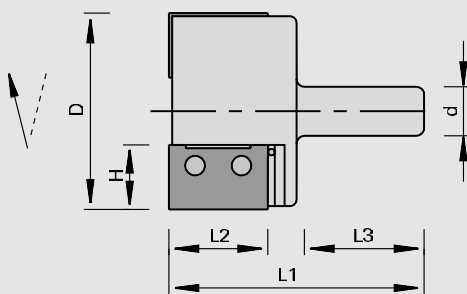
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	B=40	925300	180247
Прижимные планки	B=60	925300	180248
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028	995161	164422
Винты	M5x10,8	995190	179977
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	T20x100	985730	166092
	[мм]		

128613

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
71	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
52	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
71	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
52	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
71	30	25	25	60	107	2	17000	EP 381	178599 s	178381 s
81	30	30	25	60	107	2	14000	EP 382	178601 s	178382 s
62	40	20	25	60	119	2	16000	EP 383	178595 s	178383 s
81	40	30	25	60	117	2	12000	EP 384	178602 s	178384 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 385	178596 s	178385 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	41	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	41	32.5	25	60	118	2	11000	EP 484	180333 s	180329 s
85	61	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180328, 180329, 180332, 180333	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
	[мм]	[мм]				

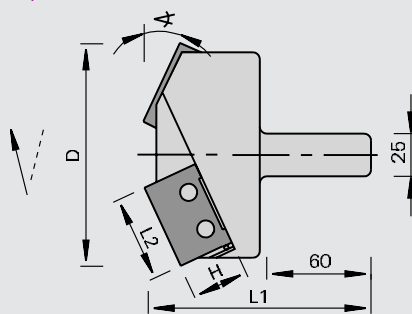
Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20,9	HL Solid 60	152589		179539
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181246, 181247	61	34	HL Board 06	152536		180198
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 †	179584 †
178375, 178381, 178594, 178599	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 †	179658 †
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 †	179586 †
178376, 178382, 178597, 178601	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 †	179660 †
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179595 †	179596 †
178377, 178383, 178592, 178595	40,1	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 †	179670 †
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 †	179598 †
178378, 178384, 178598, 178602	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 †	179672 †
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 †	179608 †
178379, 178385, 178593, 178596	49,9	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179681 †	179682 †
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609 †	179610 †
178380, 178386, 178600, 178603	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683 †	179684 †
181246, 181247	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
Запасные части		размер		Класса №	Ident-No.	
Винты		M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Отвертка		T15x80		985730	171188	
		[мм]				

128663

Ножевые головки EcoPro изогнутые

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

с осевым углом
режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

∠ изгиба	∅ D	L2	H	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
60	95	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	95	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	105	40	30	114	2	9600	EP 390	178608 s	178390 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	95	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	110	40	30	113	2	9000	EP 396	178613 s	178396 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
60	110	41	32.5	115	2	11400	EP 490	180334 s	180330 s
45	115	41	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
25	140	61	34	137	2	10000	EP 410	181249 s	181248 s
45	145	61	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	130	61	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	110	61	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
180330, 180331, 180334, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
	[мм]	[мм]				

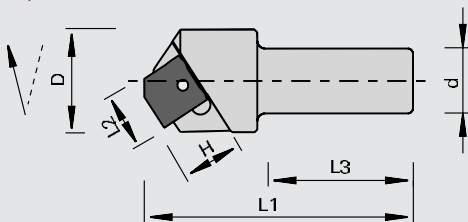
Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06	152536		180198
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583	179584
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657	179658
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585	179586
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659	179660
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595	179596
178389, 178395, 178605, 178612	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669	179670
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597	179598
178390, 178396, 178608, 178613	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671	179672
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607	179608
178391, 178397, 178607, 178614	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681	179682
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609	179610
178392, 178398, 178609, 178615	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683	179684
181248, 181249, 181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
Запасные части		размер		Класса №	Ident-No.	
Винты		M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Отвертка		T15x80		985730	171188	
		[мм]				

128663

Ножевые головки EсоPro для фрезерования фасонных пазов

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
с осевым углом

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R]
35	20	20	25	60	98.5	1	24000	EP 400	180539 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]	

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	20,3	20,5	HL Board 06	152586		178517
	20,3	20,5	HL Solid 60	152589		179517
	20,3	20,5	HL Board 06 Topline	152786	179563⊕	179564⊕
	20,3	20,5	HL Solid 60 Topline	152789	179637⊕	179638⊕
	[мм]	[мм]				

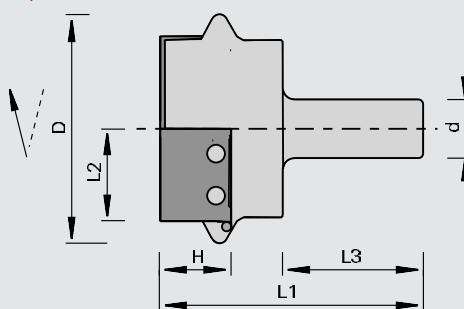
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования больших декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта
с осевым углом

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины благодаря осевому углу
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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	61	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
180298, 180299	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
180298, 180299	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
180296, 180297	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
180296, 180297	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06	152586		178540
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60	152589		179540
181256, 181257	61	34	HL Board 06	152536		180198
180298, 180299	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583	179584
180298, 180299	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657	179658
180296, 180297	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585	179586
180296, 180297	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659	179660
178401, 178402	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597	179598
178401, 178402	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671	179672
178403, 178404	49,9	33	HL Board 06 Topline	152786	179609	179610
178403, 178404	49,9	33	HL Solid 60 Topline	152789	179683	179684
181256, 181257	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

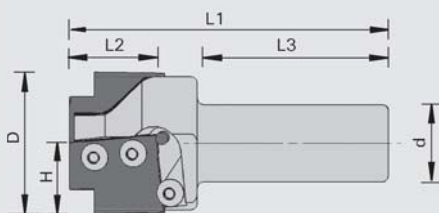
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фрезерования декоративных пазов в массиве и плитных материалах

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесностружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента
сменные пластины работающие в центре

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	L2	H	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
44	28	25	25	60	103.5	2	24000	EP 399	181839 s	181838 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583&	179584&
	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657&	179658&
	[мм]	[мм]				

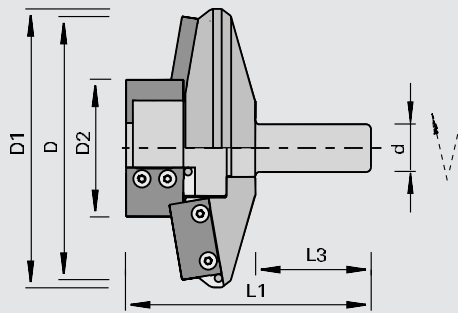
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины
для профилей с малой глубиной
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
150	140	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178753, 179371	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178753, 179371	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178751, 178752, 178849, 179369, 179370	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Board 06	152586		178533
178752, 178753, 179370, 179371	40,1	20.9	HL Solid 60	152589		179533
178751, 179369	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178751, 179369	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
178753	30,2	25.5	HL Board 06 Topline	152786	179583&	179584&
178753	30,2	25.5	HL Solid 60 Topline	152789	179657&	179658&
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585&	179586&
178751, 178752, 178849	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659&	179660&
178752, 178753	40,1	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179595&	179596&
178752, 178753	40,1	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179669&	179670&
178751	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597&	179598&
178751	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671&	179672&
178849, 179372	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607&	179608&
178849, 179372	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681&	179682&
	[мм]	[мм]				

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

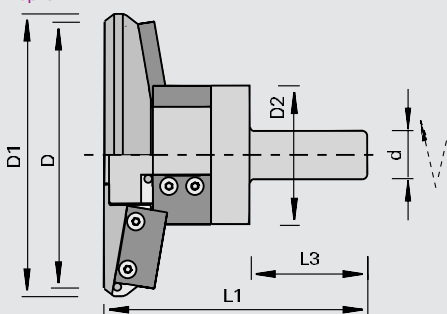
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Ножевые головки EcoPro

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HW HL Board 06 для твердой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины
хвостовик с внутренней резьбой M8 для крепления упорного винта

преимущества

отличное качество реза также при поперечной обработке массивной древесины
для профилей с малой глубиной
корпус ножевой головки и сменные пластины индивидуально профилируются по требованию клиента

Дополнения

сменные пластины свободно профилируются по желанию клиента
корпус ножевой головки применим только для одного профиля
упорный винт заказывается отдельно

Ø D	Ø D1	Ø D2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L]	Идент. № [R]
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	Класса №	Идент. № [L]	Идент. № [R]
	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
	30,2	30.4	HL Solid 60	152589		179528
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06	152586		178534
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60	152589		179534
178853, 179373	49,9	20.9	HL Board 06	152586		178539
178853, 179373	49,9	20.9	HL Solid 60	152589		179539
	30,2	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179585&	179586&
	30,2	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179659&	179660&
178848, 179374	40,1	30.4	HL Board 06 Topline	152786	179597&	179598&
178848, 179374	40,1	30.4	HL Solid 60 Topline	152789	179671&	179672&
178853, 179373	49,9	20.9	HL Board 06 Topline	152786	179607&	179608&
178853, 179373	49,9	20.9	HL Solid 60 Topline	152789	179681&	179682&
	[мм]	[мм]				

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

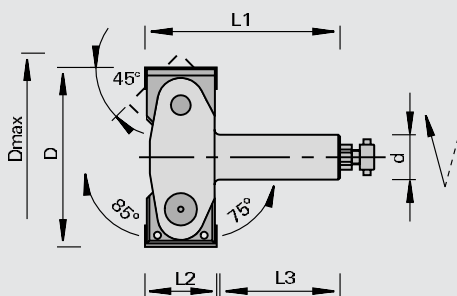
128715

Ножевая головка для снятия фаски, поворотная

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- фрезерование с верхним расположением инструмента для фугования, снятия фасок и обрезки в массивной древесине и древесностружечных материалах
- для фальцевания с помощью поворотных пластин, идент. № 171149

Исполнение

- резцы без осевого угла
- $n_{max} = 12\ 000$ мин-1

преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- угол фаски выставляется на высокоточной шкале 0-85°
- подходит для ручной подачи
- зажимное средство: SINO, TRIBOS, гидро-зажимной патрон PS 2000 E, цанговый патрон, МК2 непосредственно на шпиндель

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
100	117	40	25	55	110	2	172271
100	117	40	МК 2		125	2	172429 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

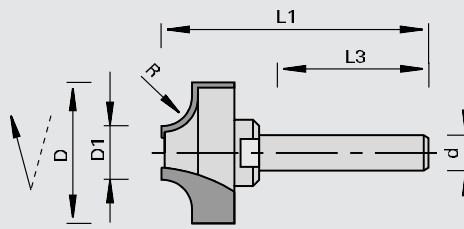
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	38x10,5x6	925300	172272
Специальные винты	M8x25	997870	172113
Специальные винты	M8x19	997870	172921
Установочные винты	M6x12 DIN EN ISO 4028	995161	180214
Отвертка	SW3x100	985730	166090
Г-образный торцевой ключ	SW8 DIN ISO 2936	985730	009677
болт	18x59,5	995321	173449
Специальные гайки	M8x11,5	995290	173450
	[мм]		

129610

Закругляющая твердосплавная фреза (HW) для IMA

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

И Softforming-машины IMA, копировально-фрезерный агрегат 08.462 / 08.472 / 08.48 FKM
И для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

И резцы без осевого угла
И n max = 27 000 мин-1
И с периферийной режущей кромкой

преимущества

Дополнения

И зажимное средство: цанговый патрон

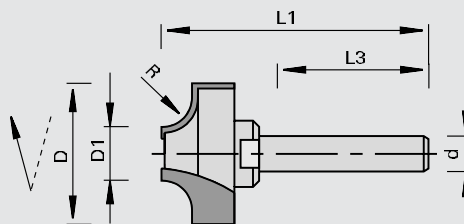
R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
3	30	20	8	25	4	623763 s	623762 s
2	30	20	8	25	4	631661 s	631660 s
5	30	20	8	25	4	644195 s	644194 s
4	30	20	8	25	4	644197 s	644196 s
2,5	30	20	8	25	4	815217 s	815216 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129610

Закругляющая твердосплавная фреза (HW) для EBM

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

И станки EBM
И для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

И резцы без осевого угла
И n max = 27 000 мин-1
И с периферийной режущей кромкой

преимущества

Дополнения

И зажимное средство: цанговый патрон

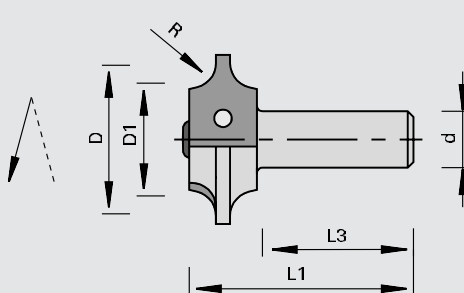
R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
2,5	28	16	8	25	38	2	816710 s
3	28	16	8	25	38	2	816711 s
2	28	16	8	25	38	2	818640 s
4	26	16	8	25	38	2	832386 s
5	28	16	8	25	38	2	832387 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128310

Закругляющие ножевые головки - HOLZ-HER

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

кромкооблицовочные станки HOLZ-HER для закругления и снятия фасок на кромках из массивной древесины, шпона и синтетических материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
режущий материал: HW HL Board 05
n max = 30 000 мин-1

преимущества

одинаковый базовый корпус ножевой головки для R 2 - 5 мм и фаски

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
2	30.8	18,85	8	22	43	2	170315	170316
3	30.8	18,85	8	22	43	2	170317	170318
4	30.8	18,85	8	22	43	2		170320
5	30.8	18,85	8	22	43	2		170322
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	2	16	17.5	2	15 1545	163489
	3	16	17.5	2	15 1545	163490
	4	16	17.5	2	15 1545	163491
	5	16	17.5	2	15 1545	163492
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

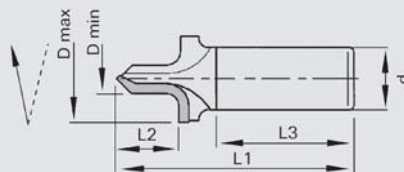
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для профилирования
в необработанных и в
облицованных древесно-
стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм
с осевым углом

преимущества

без следов перекрытия резцов
благодаря применению
сплошных РКД-пластин
оптимальное качество реза в
МДФ благодаря полированной
передней грани резца
оптимальное качество кромок
благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть
поставлен индивидуально
в кратчайшие сроки по
желанию клиента
другие опции возможны
за дополнительную плату:
исполнение с осевым углом
($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$,
другие длины хвостовиков,
Торline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

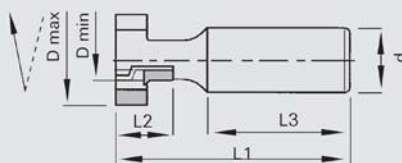
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
 другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

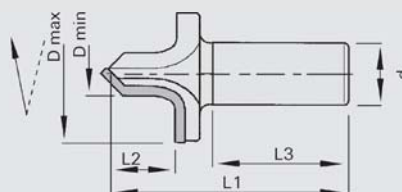
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

- без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКD-пластин
- оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
- оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
 другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

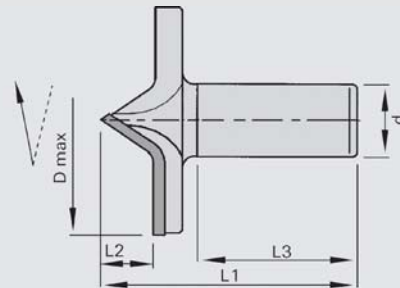
229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКD-пластин
оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Topline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

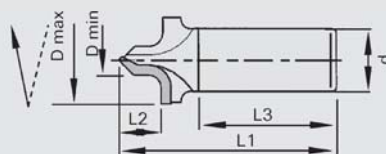
Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79	18	25	25	55	88	1	22000	DP1G
79	18	25	20	45	78	1	22000	DP1G
79	18	25	16	45	78	1	15000	DP1G
99	13	25	25	55	98	1	18000	DP1H
99	13	25	20	45	88	1	16300	DP1H
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

Профильная концевая фреза LEUCODIA Profiler

Продукт

Чертеж



LEUCODIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для профилирования в необработанных и в облицованных древесно-стружечных материалах

Исполнение

зона заточки 2,0 мм с осевым углом

преимущества

без следов перекрытия резцов благодаря применению сплошных РКД-пластин
оптимальное качество реза в МДФ благодаря полированной передней грани резца
оптимальное качество кромок благодаря осевому углу

Дополнения

инструмент может быть поставлен индивидуально в кратчайшие сроки по желанию клиента
другие опции возможны за дополнительную плату: исполнение с осевым углом ($Z = 1+1$), исполнение в $Z = 2$, другие длины хвостовиков, Torline с режущей кромкой с тонкой электроэрозионной обработкой

Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

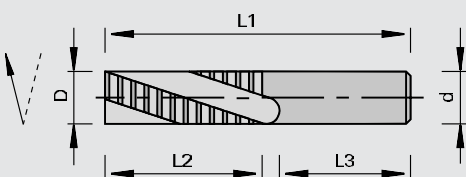
129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - ECO одноразовая

Продукт



Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в столешницах и мебельных деталях в твердой древесине и в древесине редких пород, а также в древесно-стружечных материалах

Исполнение

положительное кручение спирали

преимущества

оптимальный выброс стружки благодаря положительному кручению спирали
высокая производительность резания благодаря черновым резцам

Дополнения

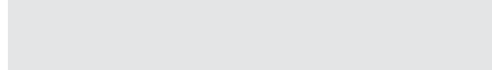
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12	45	12	35	90	2	178325 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

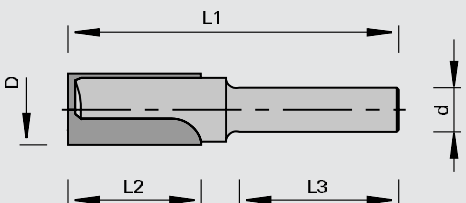
129415

Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с твердосплавной напайкой HW

преимущества

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3	6	6	39	2	172430 o
4	8	6	40	2	164193 o
4	8	8	40	2	172431 o
5	12	6	42	2	164194 o
5	12	8	42	2	172432
6	14	6	49	2	160364
6	16	8	46	2	167521
8	20	6	50	2	160365
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

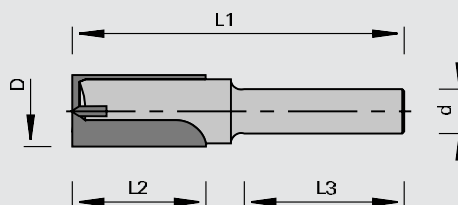
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8	20	8	48	2	167522
10	20	6	50	2	160366
10	20	8	48	2	167523
12	20	8	48	2	167524
13	20	6	48	2	167490 o
14	20	6	48	2	160368 o
14	20	8	48	2	167525
15	20	6	48	2	167492 o
16	20	6	48	2	160370 o
16	20	8	48	2	167526
18	20	6	48	2	160371 s
18	20	8	48	2	167527 o
20	20	6	48	2	160372 o
20	20	8	48	2	167528
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Пазовая фреза с твердосплавной напайкой с режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- резцы без осевого угла
- с твердосплавной напайкой HW

преимущества

Дополнения

- засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
- зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
3	8	8	55	2	167529
4	10	8	55	2	167530
5	12	8	55	2	167531
6	14	8	55	2	167532
8	20	8	55	2	167533
8	30	8	90	2	180823
9	20	8	55	2	167534 o
10	20	8	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	6	48	2	160367 o
12	20	8	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	167554 o
16	20	8	70	2	167538 o
16	45	10	97	2	167555 o
18	20	8	70	2	167539
18	45	10	97	2	167556 o
20	45	10	97	2	167557 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

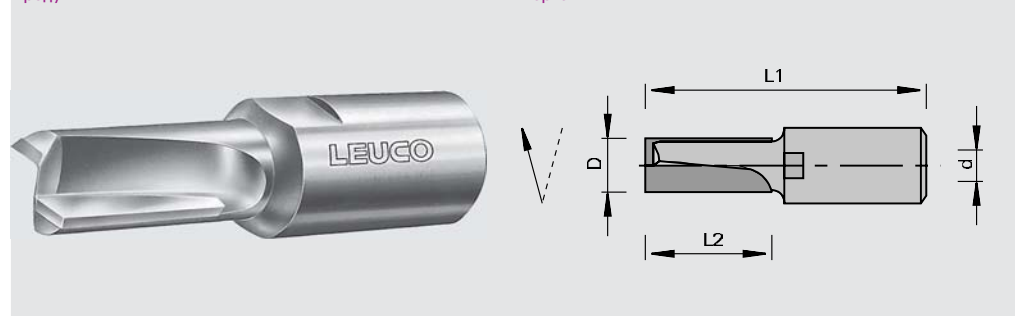
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
22	16	8	70	2	167540 o
22	45	10	90	2	172433 o
24	16	8	70	2	172434 o
25	16	8	70	2	172435 o
26	16	8	70	2	172436 o
28	16	8	70	2	172437 o
30	16	8	70	2	172438 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129425

Пазовая фреза с твердосплавной напайкой

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Ident-No.
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200
12	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006423 o
14	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167560 o
14	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	167569 o
15	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167561 o
16	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006424
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201
18	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167563 o
18	45	M12x1	75	2	ELU, Striffler	167571 o
18	60	M12x1	92	2	ELU, Striffler	178968
20	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	006425
20	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161202
22	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167564 o
24	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167565 o
25	25	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167566 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

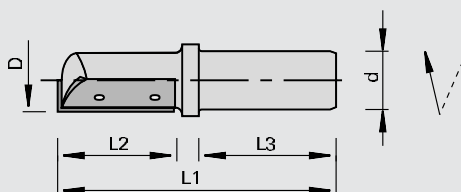
128415

Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт



Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12.7 мм благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
8	20	8	30	60	1	175673
10	20	8	30	60	1	175674 o
12	20	8	30	60	1	175675 o
14	30	8	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10+12	20	5.5	1.1	150535	173481
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+12,7+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

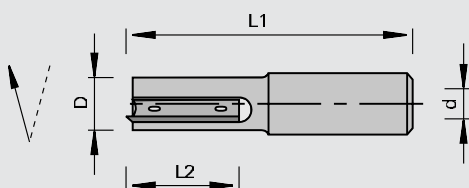
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=20	175673	925500	175722 o
Прижимной клин	B=20	175674	925500	175723 o
Прижимной клин	B=25	175678	925500	175724 o
Прижимной клин	B=20	175675	925500	175725 o
Прижимной клин	B=30	175672	925500	175727 o
Прижимной клин	B=30	175679	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175676, 175680	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175673	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175674, 175678	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175672, 175675, 175676, 175679, 175680	995115	168239
Отвертка	T8		985730	166499
	[мм]			

128425

Пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

преимущества

Дополнения

засверливание возможно до Ø 12 мм благодаря исполнению с торцовым резцом

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
8	20	M10	60	1	175681 o
10	25	M10	65	1	175682 o
12	30	M10	72	1	175683 o
14	30	M10	72	1	175684 o
8	20	M12x1	60	1	175685 o
10	25	M12x1	65	1	175686 o
12	30	M12x1	72	1	175687 o
14	30	M12x1	72	1	175688 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
для Ø D = 12+14	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

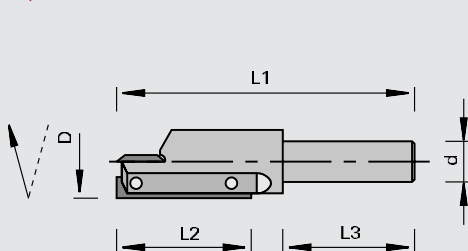
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=20	175681, 175685	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	175682, 175686	925500	175724 o
Прижимной клин	B=30	175683, 175687	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175684, 175688	925500	175728 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175681, 175685	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	175682, 175686	995115	168238
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	175683, 175684, 175687, 175688	995115	168239
Отвертка	T8		985730	166499
	[мм]			

128415

пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
16	30	8	30	71	1+1	175689 o
18	30	8	30	71	1+1	175690 o
20	30	8	30	71	1+1	175691 o
22	30	8	30	71	1+1	175692 o
16	30	10	30	71	1+1	175693 o
18	30	10	30	71	1+1	175694 o
20	30	10	30	71	1+1	175695 o
22	30	10	30	71	1+1	175696 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

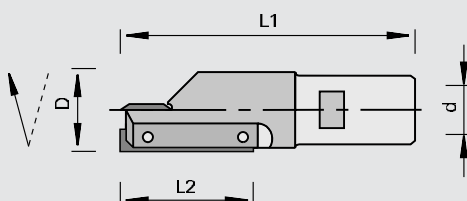
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175692, 175696	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 175693, 175694	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175691, 175692, 175695, 175696	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

128425

пазовая фреза с твердосплавными поворотными пластинами и режущей кромкой для засверливания

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования, фальцевания и прорезания пазов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
крепится непосредственно на шпинделе с помощью внутренней резьбы

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом

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
18	30	M12x1	65	1+1	175702 o
20	30	M12x1	65	1+1	175703
22	30	M12x1	65	1+1	175704 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

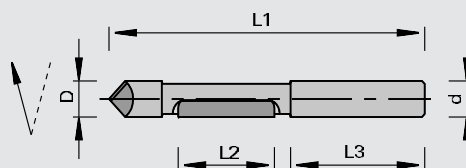
Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Прижимной клин	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 175701, 175702	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175699, 175700, 175703, 175704	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15		995195	167966
Отвертка	T15		985730	163161
	[мм]			

129417

Сверлильная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

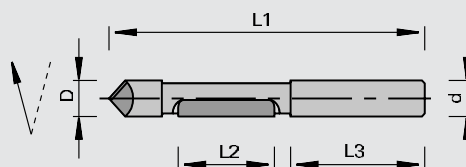
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6	19	6	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

329417

Сверлильная фреза с напайкой из быстрорежущей стали (HS)

Продукт

Чертеж



высокопроизводительная быстрорежущая сталь [HS]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования вырезов в массивной древесине

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

засверливание возможно благодаря исполнению с торцовым резцом
зажимное средство: цанговый патрон

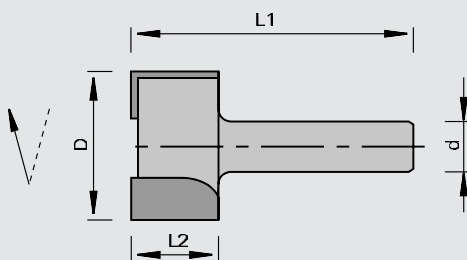
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
6.4	15	6	25	56	1+1	170757
6.4	15	6	25	70	1+1	170758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129215

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с режущей кромкой по периферии и по торцу

преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

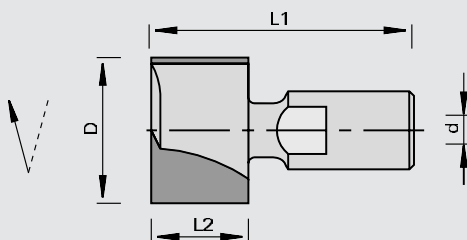
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129225

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
с режущей кромкой по периферии и по торцу
хвостовик с внутренней резьбой

преимущества

Дополнения

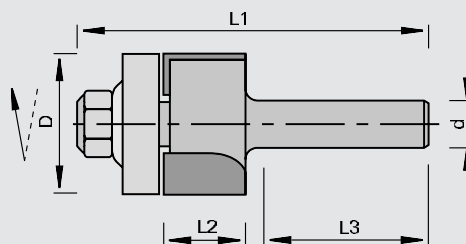
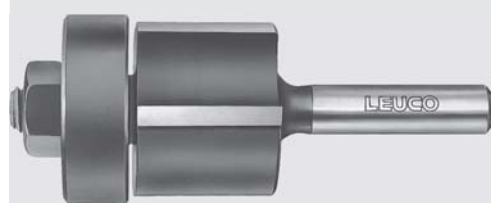
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
24	16	M10	41	2	167581 o
31	16	M10	41	2	167582 o
24	16	M12x1	41	2	167583 o
31	16	M12x1	41	2	167584 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129216

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Ident-No.
12.7	25	8	25	58	2	180822
22	16	6	25	58	2	006152
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8	25	58	2	164215
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

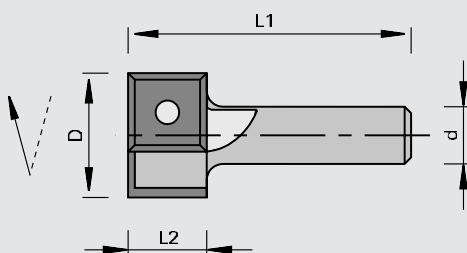
Шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
Шарикоподшипник	22x7,5x6,35	997500	164228
Шарикоподшипник	22x7,5x8	997500	180838
Шестигранные гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128215

Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

с торцовым резцом
резцы без осевого угла
n max = 27 000 мин-1

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
19	12	6	42	2			164897 o
19	12	6,35	42	2			164901 o
19	12	8	46	2	Brandt	833907 s	164905 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

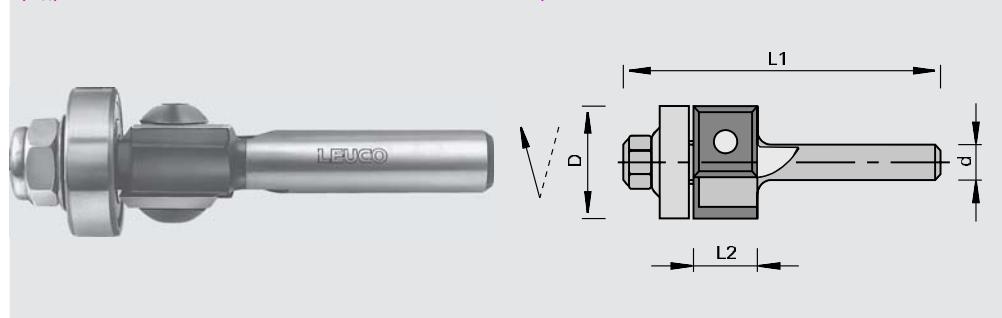
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128216

Кромочная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
19	12	6,35	56	2	164912 o
19	12	8	56	2	164916
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

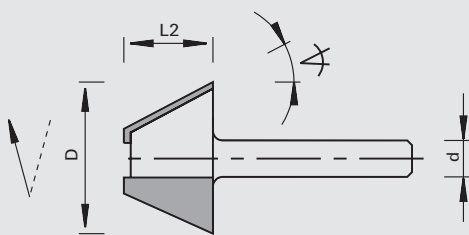
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129315

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

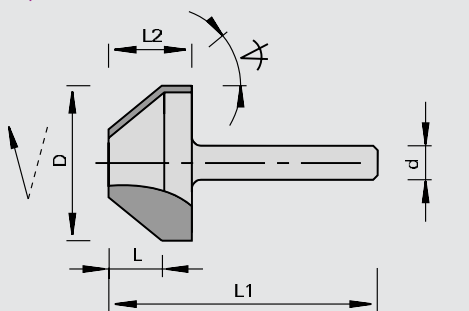
∠ фаски	∅ D	L2	∅ d	Z	Ident-No.
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	6,35	2	167586 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	6,35	2	167588 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129315

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла
в исполнении со сменным хвостовиком

преимущества

Дополнения

зажимное средство:
цанговый патрон

∠ фаски	∅ D	L2	L	∅ d	Z	Ident-No.
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	6,35	2	167590 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

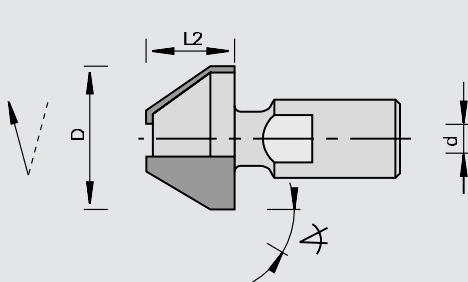
129325

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

резцы без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой

преимущества

Дополнения

∠ фаски	∅ D	L2	∅ d	Z	Ident-No.
45	31	15	M10	2	167594 o
45	31	15	M12	2	167595 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

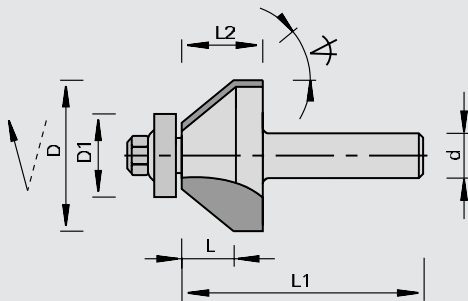
129316

Фреза для снятия фаски кромки с напайными твёрдосплавными зубьями

Продукт



Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование с фаской по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	∅ D	∅ D1	L2	L	∅ d	L1	Z	Ident-No.
45	25	15,9	12	6	6	37	2	160361
45	25	15,9	12	6	8	37	2	167597
30	26	15,9	12	12	6	37	2	160360 o
30	26	15,9	12	12	8	37	2	167596 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

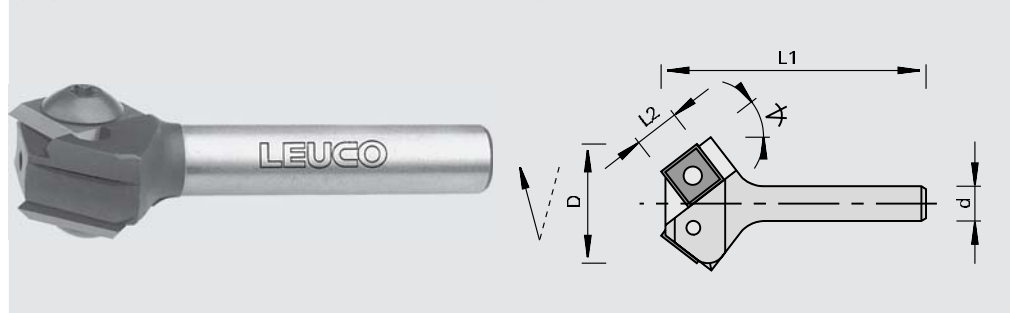
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Шарикоподшипник	15,9x5x6,35	997500	164921
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128315

Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски у кромки

Продукт

Чертеж



LEUCO DUR
твердый сплав [HW]
MAN

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

резцы без осевого угла

зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	∅ D	L2	∅ d	L1	Z		Идент. № [L]	Идент. № [R]
15	21.96	10.5	8	45	2	Brandt	777160 s	773158 s
22	24	12	6	45	2			164898 o
22	24	12	6,35	45	2			164902 o
30	25	12	6	45	2			164899 o
30	25	12	6,35	45	2			164903 o
30	25	12	8	54	2			164906 o
45	29	12	6	45	2			164900 o
45	29	12	6,35	45	2			164904 o
45	29	12	8	54	2			164907 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]				

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	10,5	10,5	1,5	150518	162316
	12	12	1,5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

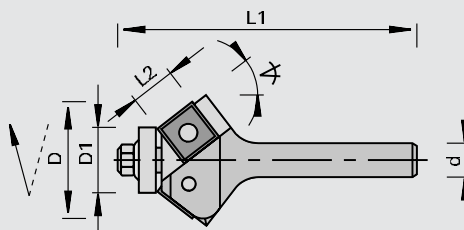
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128316

Фреза с HW-поворотными пластинами для снятия фаски у кромки

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования заподлицо кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для копирования в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

резцы без осевого угла
фрезерование заподлицо с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

∠ фаски	∅ D	∅ D1	L2	∅ d	L1	Z	Ident-No.
10	22	19	12	6	48	2	164909 o
10	22	19	12	6,35	48	2	164913 o
10	22	19	12	8	56	2	164917 o
45	29	12,7	12	6	56	2	164911
45	29	12,7	12	8	64	2	164918
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

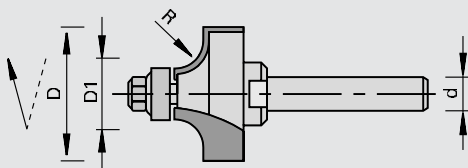
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
Шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129616

Закругляющая твердосплавная фреза (HW)

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона
зажимное средство: цанговый патрон

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
2	16	12	8	2		180824
2	18	12	6	2	EBM	816995
3	18	12	6	2		167598
3	18	12	6,35	2		167599 o
3	18	12	8	2		167600
3	20	12	6	2	EBM	816994
4	20	12	6	2		167601
4	20	12	6,35	2		167602 o
4	20	12	8	2		167603
5	22	12	6	2		167604
5	22	12	6,35	2		167605 o
5	22	12	8	2		167606
6,3	24	12	6,35	2		167608 o
6,3	24.6	12	6	2		167607 o
6,3	24.6	12	8	2		167609
8	30	14	6	2		167610 o
8	30	14	6,35	2		167611 o
8	30	14	8	2		167612
9,5	33	14	6	2		167613 o
9,5	33	14	6,35	2		167614 o
9,5	33	14	8	2		167615
12,7	39.4	14	6	2		167616 o
12,7	39.4	14	6,35	2		167617 o
12,7	39.4	14	8	2		167618
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

Шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

[мм]

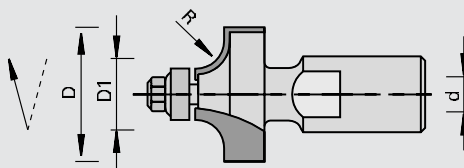
129626

Закругляющая твердосплавная фреза (HW)

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления кромок из массивной древесины, шпона и синтетических материалов, а также для закругления массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

резцы без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой
закругление с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

фрезерование по копиру с помощью шаблона

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	Ident-No.
3	18	12	M10	2	167619 o
3	18	12	M12x1	2	167620 o
4	20	12	M10	2	167621 o
4	20	12	M12x1	2	167622 o
5	22	12	M10	2	167623 o
5	22	12	M12x1	2	167624 o
6,3	24.6	12	M10	2	167625 o
6,3	24.6	12	M12x1	2	167626 o
8	30	14	M10	2	167627 o
8	30	14	M12x1	2	167628 o
9,5	33	14	M10	2	167629 o
9,5	33	14	M12x1	2	167630 o
12,7	39.4	14	M10	2	167631 o
12,7	39.4	14	M12x1	2	167632 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Шарикоподшипник

Ø12

997500

167923

Шарикоподшипник

Ø14

997500

169314

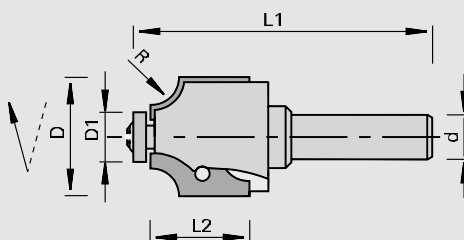
[мм]

128616

Закругляющие и четвертные ножевые головки

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [НВ]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для закругления и четвертного фрезерования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

Исполнение

упор с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике
Профилированные поворотные пластины
с режущей кромкой по периферии и по торцу

преимущества

Дополнения

комплектация: 2 комплекта шарикоподшипников (для сравнения D1)
комплектация идент. № 180947: 1 комплект шарикоподшипников
сменные комплекты шарикоподшипников: 1-й с большим опорным комплектом; 2-й с малым опорным комплектом; 3-й без опорного комплекта (см. эскиз)

R	Ø D	Ø D1	L2	Ø d	L1	Z	Ident-No.
2	26	22	19.5	8	70	2	180947 o
3	26	20/18	19.5	8	70	2	180948 o
4	26	18/14	19.5	8	70	2	180949 o
5	26	16/12	19.5	8	70	2	180950 o
6	32	20/16	26	8	76	2	180951 o
8	32	16/12	26	8	76	2	180952 o
10	36	16/12	30	8	80	2	180953 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

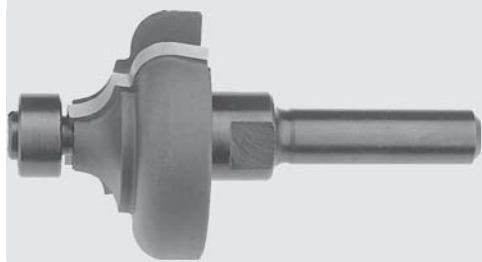
Сменные пластины	R	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	2	19,5	9	1,5	15 1555	180991 o
	3	19,5	9	1,5	15 1555	180992 o
	4	19,5	9	1,5	15 1555	180993 o
	5	19,5	9	1,5	15 1555	180994 o
	6	26	12,5	1,5	15 1555	180995 o
	8	26	12,5	1,5	15 1555	180996 o
	10	30	14,5	1,5	15 1555	180997 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
Шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
Шарикоподшипник	Ø16	997500	180985o
Шарикоподшипник	Ø18	997500	180986o
Шарикоподшипник	Ø20	997500	180987o
Шарикоподшипник	Ø22	997500	180988o
Цилиндрические винты	M4x6 T15	995195	180989o
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Прикрывающий винт	M3,5	995195	180990o
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

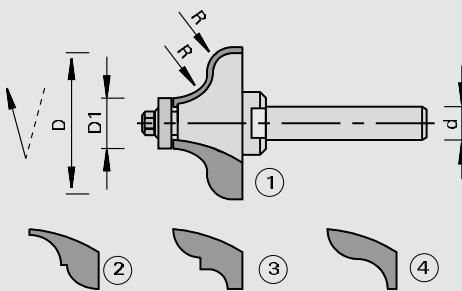
129616

Профильная фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла
профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона
зажимное средство: цанга

R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z	Ident-No.	
7,2 / 7,2	37.4	12	6	2	1	167646 o
7,2 / 7,2	37.4	12	6,35	2	1	167647 o
7,2 / 7,2	37.4	12	8	2	1	167648 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6	2	2	167651 o
6,3 / 6,3	37.2	12	6,35	2	2	167652 o
6,3 / 6,3	37.2	12	8	2	2	167653 o
6,3 / 6,3	41.2	12	8	2	3	167658 o
4 / 4	31	12	6	2	4	167636 o
4 / 4	31	12	6,35	2	4	167637 o
4 / 4	31	12	8	2	4	167638 o
6,3/6,3	37	12	6	2	4	167639 o
6,3/6,3	37	12	6,35	2	4	167640 o
6,3/6,3	37	12	8	2	4	167641 o

[мм] [мм] [мм] [мм]

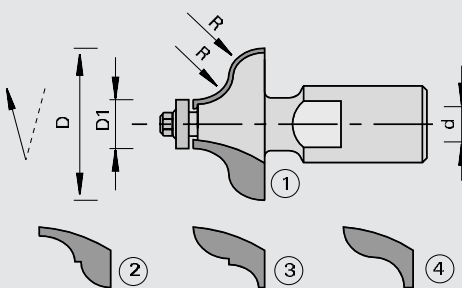
129626

Профильная фреза с твердосплавной напайкой

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для профилирования кромок и копирования в массивной древесине

Исполнение

2 резца без осевого угла
хвостовик с внутренней резьбой
профилирование с помощью упорного кольца на шарикоподшипнике

преимущества

Дополнения

профильное копировальное фрезерование с использованием шаблона

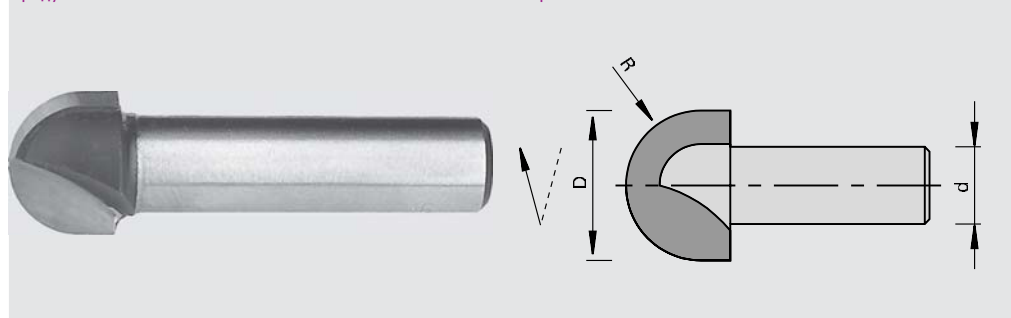
R	Ø D	Ø D1	Ø d	Z		Ident-No.
7,2 /7,2	37.4	12	M10	2	1	167649 o
7,2/7,2	37.4	12	M12x1	2	1	167650 o
6,3/6,3	37.2	12	M10	2	2	167654 o
6,3/6,3	37.2	12	M12x1	2	2	167655 o
6,3/6,3	41.9	12	M10	2	3	167659 o
6,3/6,3	41.9	12	M12x1	2	3	167660 o
4/4	31	12	M10	2	4	167642 o
4/4	31	12	M12x1	2	4	167643 o
6,3/6,3	37	12	M10	2	4	167644 o
6,3/6,3	37	12	M12x1	2	4	167645 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129615

Галтельная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

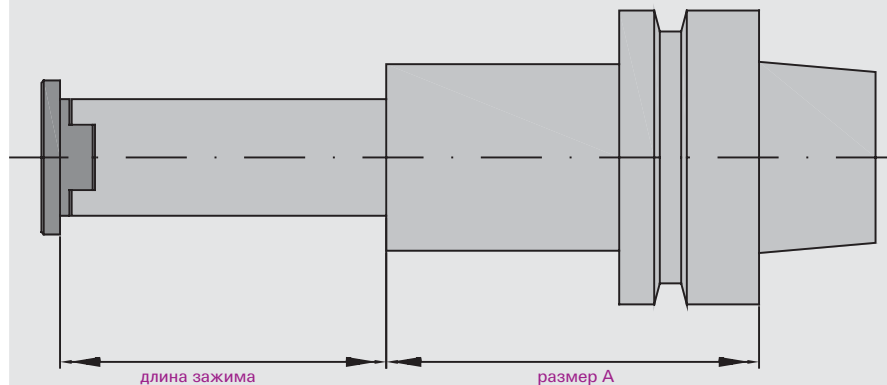
ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
для фрезерования галтелей и полугалтелей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

2 резца без осевого угла

зажимное средство: цанга

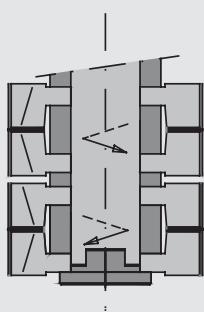
R	Ø D	Ø d	Z	Ident-No.
4,75	9.5	8	2	167633 o
5,5	11	8	2	167634 o
6,35	12.7	8	2	167635
[мм]	[мм]	[мм]		

Система Modula, данные для заказа



- | система „Modula“ является современной инструментальной системой для станков с ЧПУ
- | благодаря модульной конструкции возможна компоновка многих вариантов профилей
- | следующие страницы содержат важнейшие стандартные компоновки, отдельные ножевые головки и крепежные хвостовики
- | важно: все компоновки всегда без крепежного хвостовика, его следует заказывать отдельно с указанием размера А и требуемой длины зажима
- | при компоновках распорные кольца, однако, не указаны в сопроводительных картах инструмента
- | для инструментов Modula не поставляются установочные шаблоны и ключи, они должны заказываться отдельно. (Монтажный набор, идент. № 199948)
- | Для особых комплектаций обращайтесь к консультантам фирмы LEUCO.

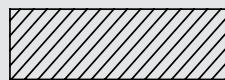
Применение фуговальных комплектов Modula



подфуговка слева

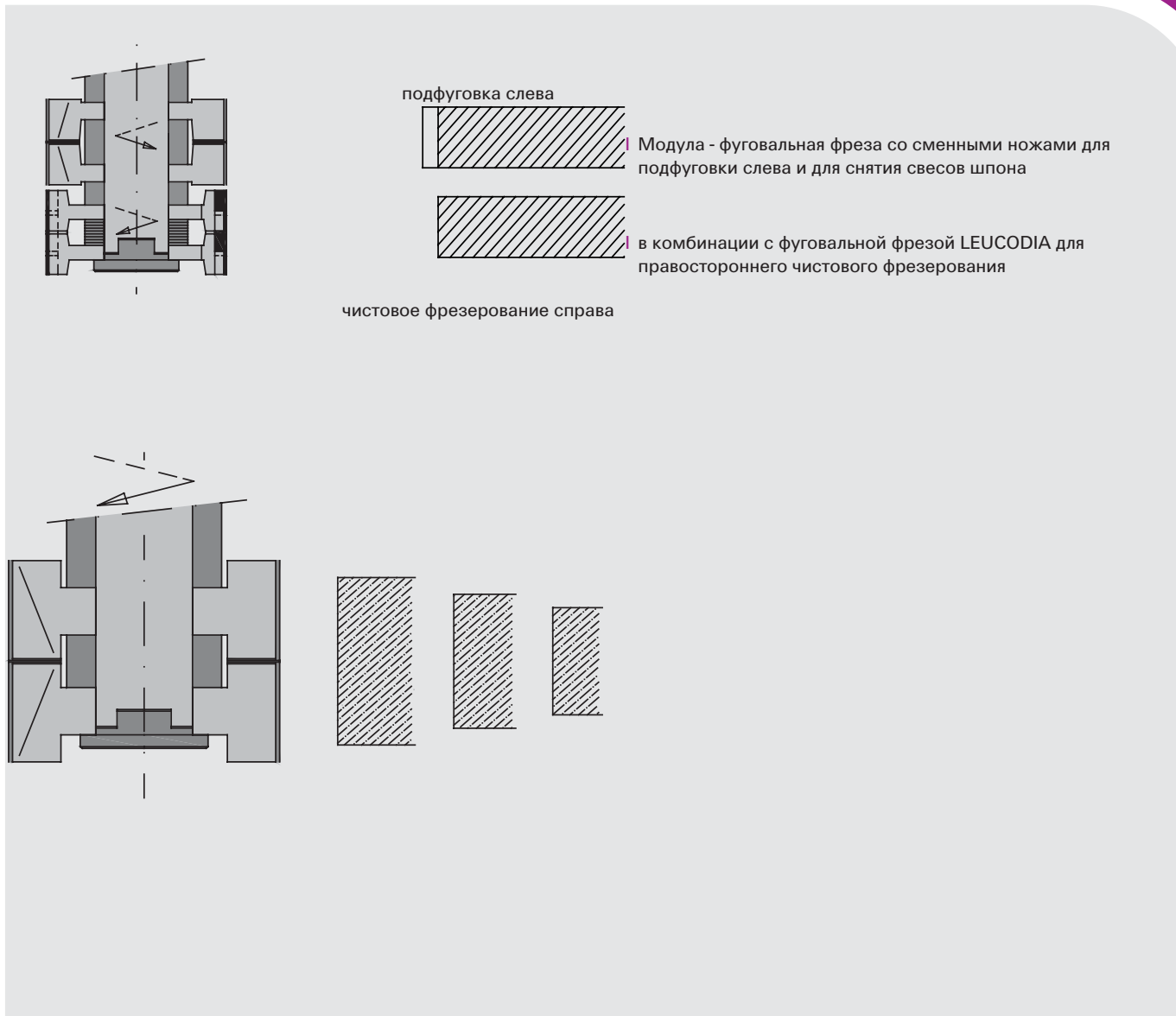


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева



в комбинации с фуговальной фрезой Modula для правостороннего чистового фрезерования

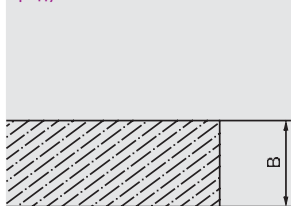
чистовое фрезерование справа



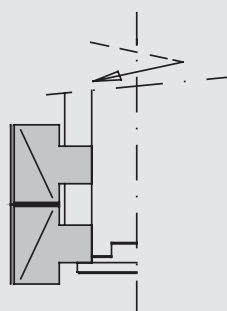
128660

Фуговальные комплекты Modula

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования в облицованных
 | древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| с шевронными режущими
 | кромками для тянущего реза
 | комплект инструментов из 2-х
 | частей
 | базовое число зубьев $Z = 2$
 | $n_{max} = 14\ 500$ мин⁻¹

преимущества

Дополнения

| другие возможности см. в
 | примерах использования
 | в объеме поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948
 | крепления хвостовиков
 | заказываются отдельно

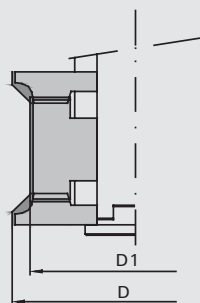
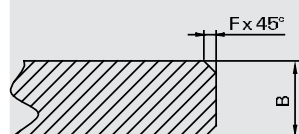
Ø D	B	Ø d	Z		Ident-No.
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[мм]	[мм]	[мм]			

128660

Комплекты для закругления Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для снятия фаски и фугования массивной древесины и плитных материалов

Исполнение

- фуговальные ножевые головки до B = 40 мм с осевым углом
- базовая нулевая точка
- n max = 14 500 мин-1

преимущества

- простая регулировка с помощью колец
- большая гибкость благодаря модульной конструкции

Дополнения

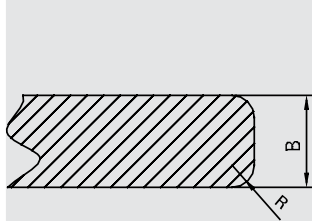
- возможно расширение галтельными или радиусными ножевыми головками
- другие возможности см. в примерах использования
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

∠ фаски	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
3x45	78	70	8 - 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
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
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

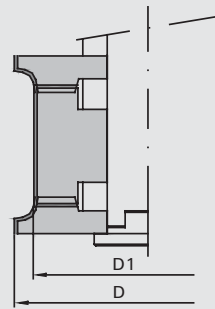
128660

Комплекты для закругления Modula

Продукт



Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

фуговальные ножевые головки
до $B = 40$ мм с осевым углом
Радиусные ножевые головки с
 $R 4$ с осевым углом
базовая нулевая точка
 $n \max = 14\,500$ мин-1

преимущества

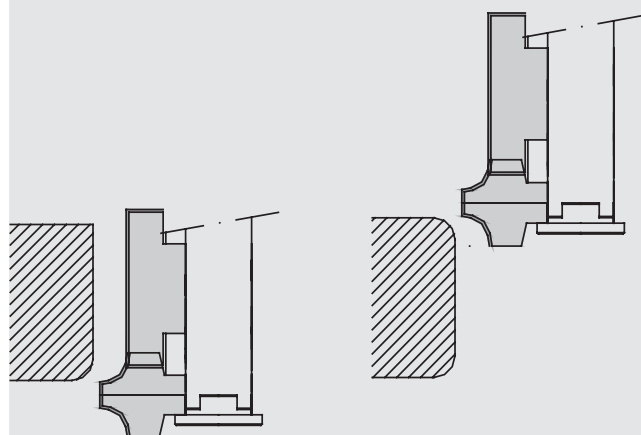
простая регулировка с
помощью колец
большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

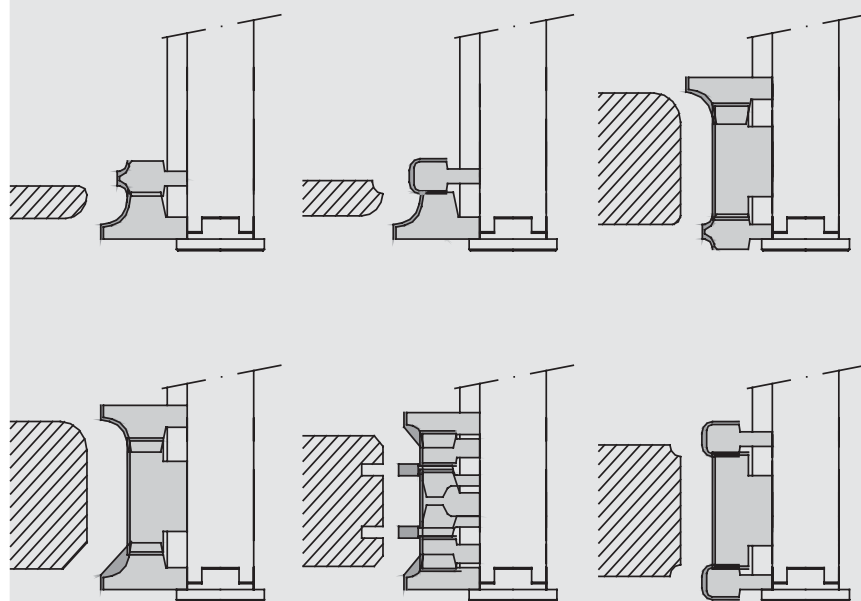
возможно расширение
галтельными или ножевыми
головками для снятия фаски
другие возможности см. в
примерах использования
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Ident-No.
2, 3	78	70	8 - 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	18 - 26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	23 - 36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	33 - 46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	38 - 65	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	58 - 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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Modula, примеры использования



другие компоновки



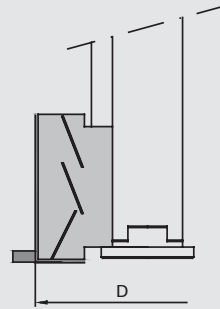
- | при сильно различающейся толщине материала обе ножевые головки монтируются снизу
- | толщина материала вводится в программу, и обработка выполняется за два прохода

128660

Фуговальные и фальцовочные ножевые головки Modula

Продукт

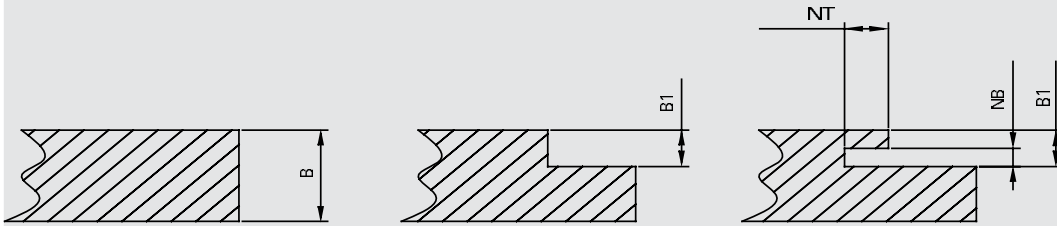
Чертеж


LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

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

Исполнение

- базовый корпус из алюминия
- с разносторонними осевыми углами
- спиральное расположение резцов
- базовое число зубьев $Z = 2$
- $n_{max} = 15\,000$ мин⁻¹

преимущества

- большая производительность при небольшом усилии резания

Дополнения

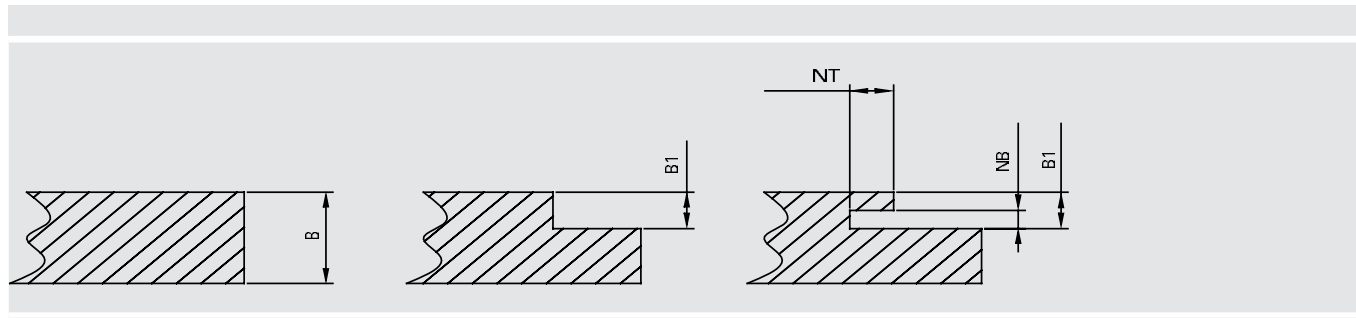
- опционально может использоваться пазовый нож
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	B1	Ø d	Z	Ident-No.
80	71	20-70	25	8+2	9203782
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные режущие пластинки до 2006	16	12	1.5	150515	876623
Поворотные пластины	18	12	1.5	150512	9203784
Поворотные пластины	20	12	1.5	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция: дополнительные пазовые ножи	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	995125	879871
Прижимные планки	6x	925300	872689
Прижимные планки	2x	925300	9203785
Установочные винты	M6x16 DIN EN ISO 4028	995161	001617
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

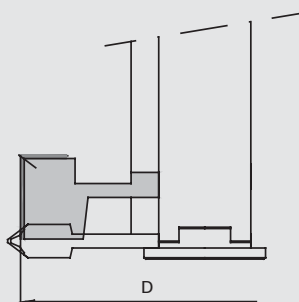


128660

Фальцовочные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

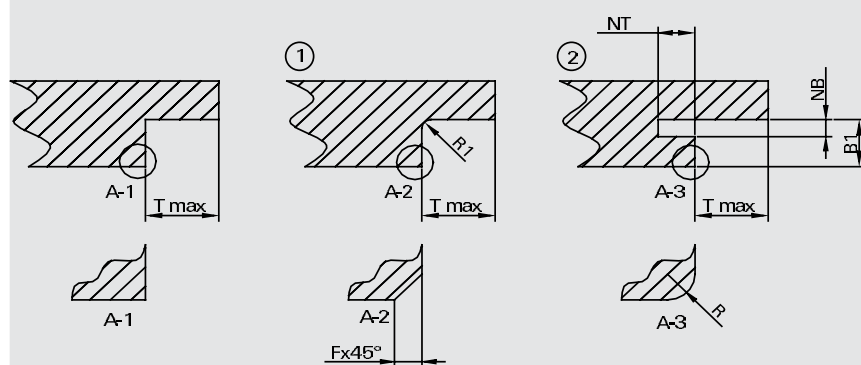


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

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

Исполнение

с осевым углом
базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100$ мм: $n \text{ max} = 14\ 500$
мин-1 / $\varnothing 130$ мм: $n \text{ max} = 11$
500 мин-1

преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

опционально может
использоваться пазовый нож
возможно расширение
радиусными или ножевыми
головками для снятия фаски
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	Tmax	Z		Ident-No.
100	30	25	25	2+2V	T-3	888524
100	40	25	25	2+2V	T-10	889428
130	30	25	25	2+2V	T-5	888525
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	R	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20 [мм]	995125	879871

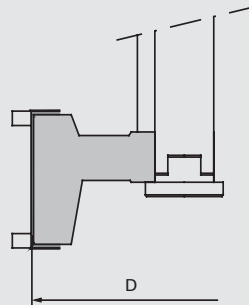
Опция	R	угол фаски	Ø D	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[мм]	[°]	[мм]			

128660

Фальцовочные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

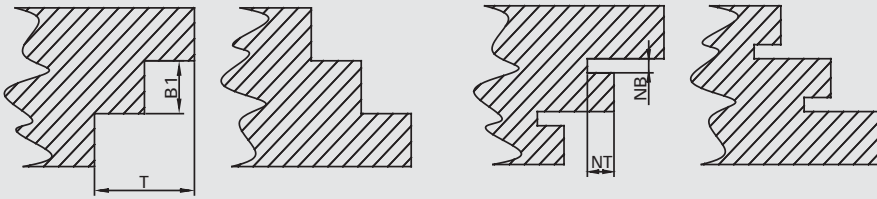


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фальцевания сверху и
 | снизу в массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| с осевым углом
 | базовый корпус из алюминия
 | базовое число зубьев Z = 3
 | n max = 11 700 мин-1

преимущества

Дополнения

| опционально может
 | использоваться пазовый нож
 | в объем поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948
 | крепления хвостовиков
 | заказываются отдельно

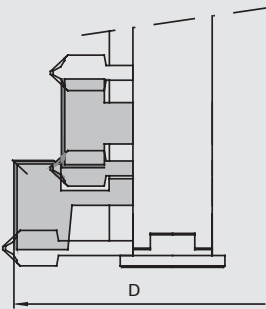
Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9203188
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9203227
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
Пазовый нож сверху / снизу	4	8	1505 12	879869
Пазовый нож сверху	5	8	1505 12	888747
Пазовый нож снизу	5	8	1505 12	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	995 125	879871
	[мм]		

128660

Комплекты для дверных фальцев Modula

Продукт	Чертеж	
		
		<p>LEUCO CNC</p> <p>твердый сплав [HW]</p> <p>MEC</p>

Станок / Применение	Исполнение	преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> фрезерные станки с ЧПУ для фальцевания дверей 	<ul style="list-style-type: none"> с осевым углом базовое число зубьев Z = 2 Ø 100: n max = 14 500 мин-1 базовая нулевая точка 	<ul style="list-style-type: none"> большая гибкость благодаря модульной конструкции простая регулировка с помощью колец 	<ul style="list-style-type: none"> при изготовлении различных дверей перекрывающая кромка выполняется нижней фрезой вторым проходом возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски в объем поставки ключи не входят комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948 крепления хвостовиков заказываются отдельно

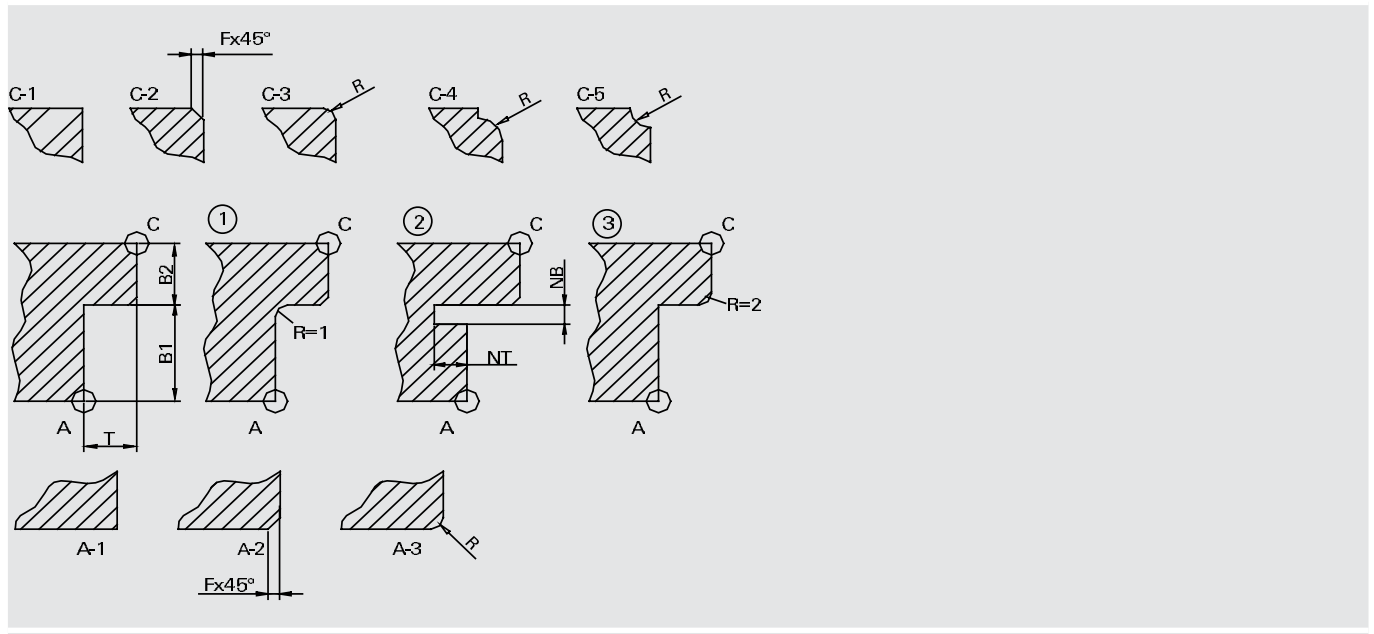
Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
96	15-28	14-18	25	13	2	199722
96	15-28	24-38	25	13	2	199723
96	22-38	24-38	25	13	2	199724
100	15-28	14-28	25	15	2	199725
100	15-28	24-38	25	15	2	199726
100	22-38	24-38	25	15	2	199727
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция 1	R	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	8	1505 12	879869
	5	8	1505 12	888747
	[мм]	[мм]		

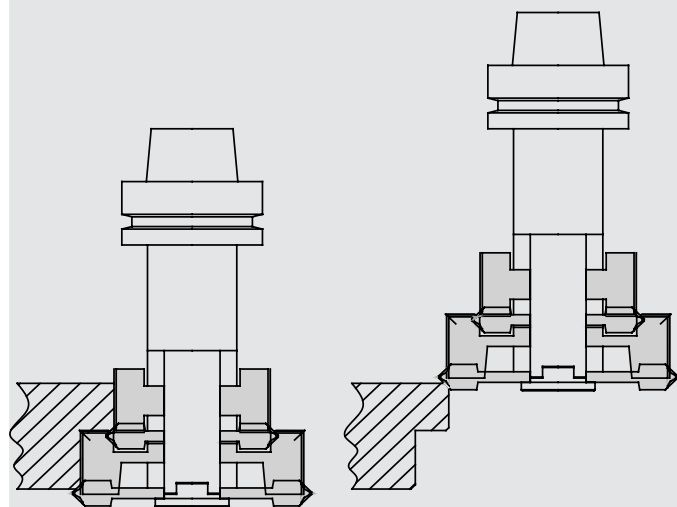
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995 125
		[мм]	879871

Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2		13	E	120610	888738
A-3	3		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
A-3	2		15	A	120660	881168
A-3	3		15	A	120660	881169
C-2		45		B	120610	879830
C-3	2			B	120610	881166
C-3/4	3			B	120610	881167
C-3	4			F-1	120610	879984
C-3	5			F-1	120610	881170
C-3/4	6			F-1	120610	881171
C-3	8			U-1	120610	881880
C-3/4	10			U-1	120610	881881
C-5	3			N	120610	879859
C-5	4			N	120610	881164
C-5	5			K	120610	879858
C-5	6			K	120610	881165
	[мм]	[°]	[мм]			



Дверной гарнитур Модула применение

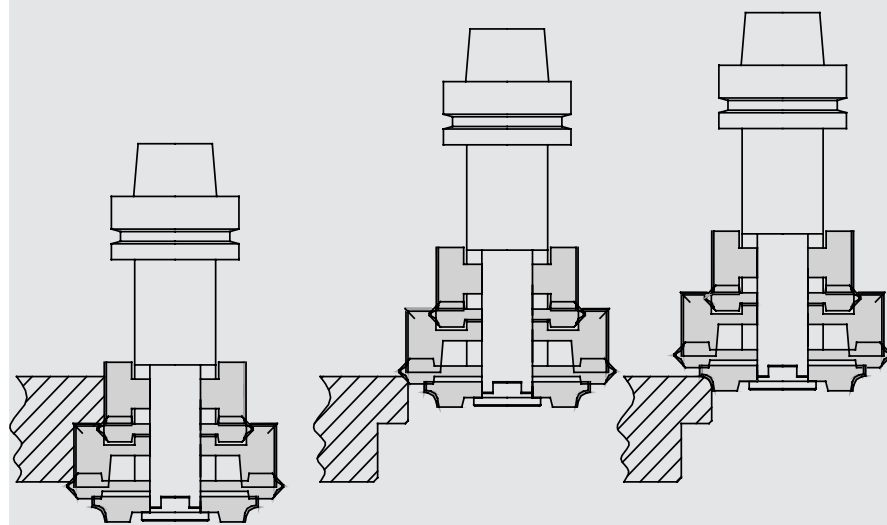
Пример использования для различной толщины дверей
обработка в 2 рабочих прохода



1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

Пример использования с дополнительными фрезами для индивидуальных дверей



1-й рабочий проход

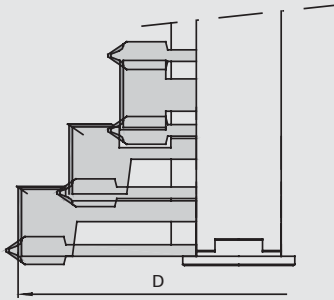
2-й рабочий проход фаска,
закругление или профиль сверху, все
может управляться программно

128660

Комплекты для двойной фальцовки Modula

Продукт

Чертеж

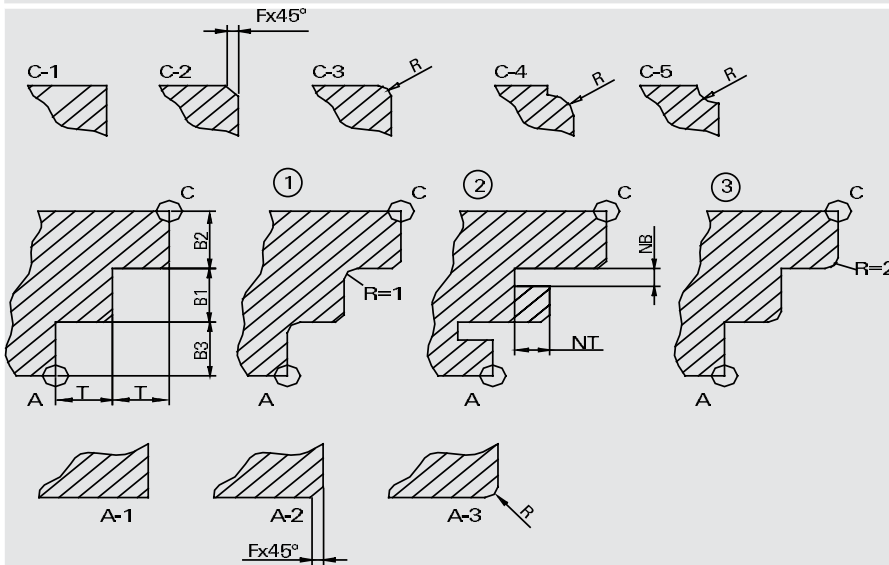


LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания дверей

Исполнение

- с осевым углом
- базовое число зубьев $Z = 2$
- базовая нулевая точка
- $n \text{ max} = 11\,500 \text{ мин}^{-1}$

преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- возможно расширение галтельными, радиусными или ножевыми головками для снятия фаски
- стандартные комплекты: кромки А и С многогранные
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	199781

Опция 1	R	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция 2	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
Пазовый нож	4	8	150512	879869
Пазовый нож	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

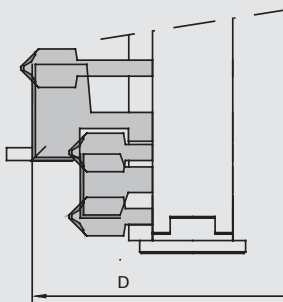
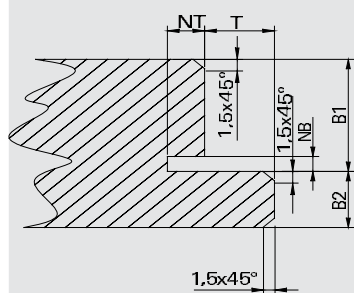
Запасные части		размер	Класса №	Ident-No.	
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871	
Опция	R	угол фаски	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	881167
C-3	4		F-1	120610	879984
C-3	5		F-1	120610	881170
C-3/4	6		F-1	120610	881171
C-3	8		U-1	120610	881880
C-3/4	10		U-1	120610	881881
C-5	3		N	120610	879859
C-5	4		N	120610	881164
C-5	5		K	120610	879858
C-5	6		K	120610	881165
	[мм]	[°]			

128660

Комплекты для прямоугольного фальцевания Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с кромками с фасками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100: n max = 14 500 мин-1

преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	8	1505 12	879869
	5	8	1505 12	888747
	[мм]	[мм]		

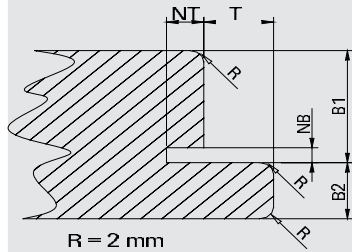
Запасные части		размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871

128660

Комплекты для прямоугольного фальцевания Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фальцевания рам

Исполнение

- комплект с закругленными кромками и пазом 4 x 8 мм
- с осевым углом
- базовое число зубьев Z = 2
- Ø 100: n max = 14 500 мин-1

преимущества

- большая гибкость благодаря модульной конструкции
- простая регулировка с помощью колец

Дополнения

- имеются также для левого вращения или для выборки фальца (четверти) снизу
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax		Ident-No.
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xВ, Т-2, Е	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xВ, Т-7, Е	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xВ, Т-4, А	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xВ, Т-9, А	199780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	В	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

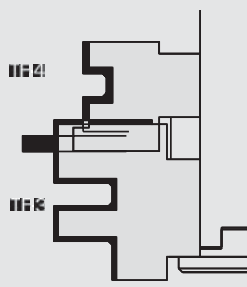
Запасные части		размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871

128660

Комплекты для дверных коробок Modula

Продукт

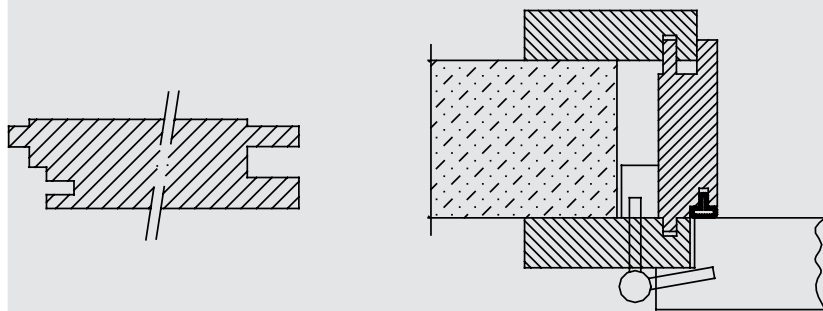
Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для изготовления дверных
коробок в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\ 500$ мин⁻¹

преимущества

большая гибкость благодаря
модульной конструкции
простая регулировка с
помощью колец

Дополнения

двухсторонняя обработка
одним комплектом
для односторонней
обработки по запросу
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

Ø D	B1	Ø d	Tmax		Ident-No.
100 [мм]	25-30 [мм]	25 [мм]	15 [мм]	TF-3, TF-4	9202895

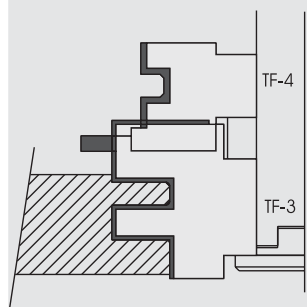
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	до 2006	15 1556	888963
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	15 1556	885906
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	TF-3	15 1556	9202581
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	13	1505 12	88 1180
	[мм]	[мм]		

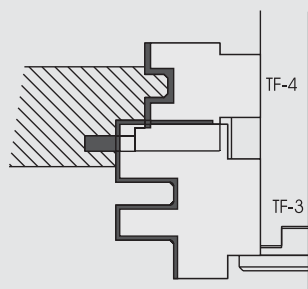
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	M5x11 T20 [мм]	995 125	879871

Дверной гарнитур Модула применение

Примеры использования с стандартным инструментом
обработка в 2 рабочих прохода

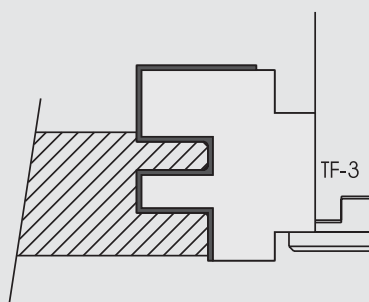
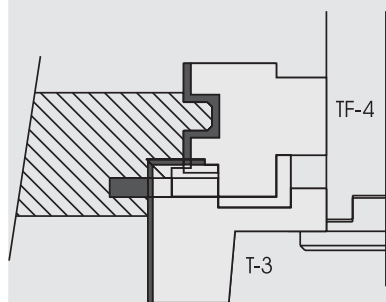


1-й рабочий проход

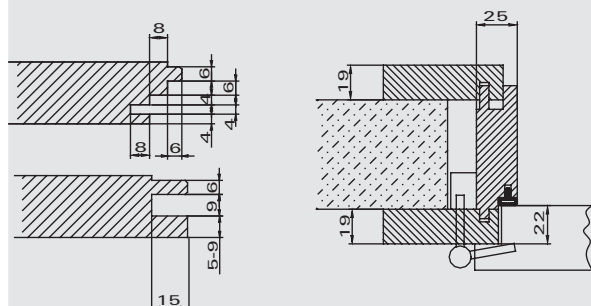


2-й рабочий проход

пример использования когда высота наезда слишком мала для стандартного решения
Используются 2 инструмента



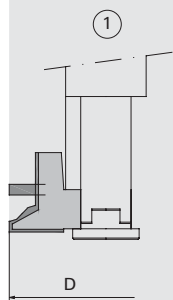
размеры



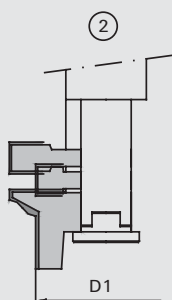
128660

Комплекты для контрпрофилей Modula

Продукт



Чертеж

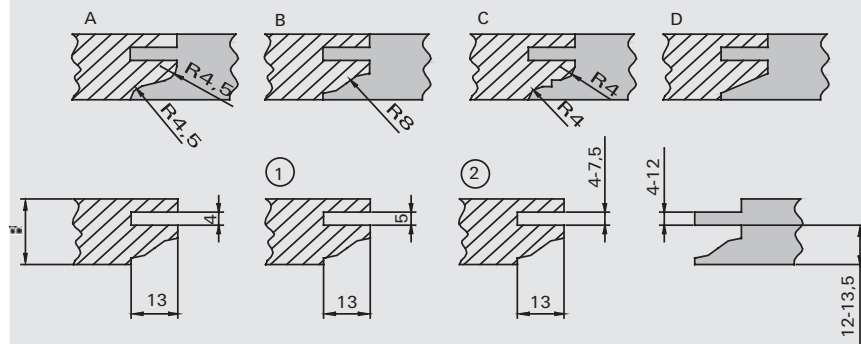


LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях и кассетах

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $\varnothing 100: n_{max} = 14\ 500$ мин⁻¹

преимущества

возможны 4 профиля в одном корпусе
комплексная обработка за один рабочий проход

Дополнения

стандартная поставка с профилем В, паз 4 x 13 мм
опциональный паз 5 x 13 мм или регулируемый 4 - 7,5 x 13 мм
имеется для левого и правого вращения
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Тип	Ident-No.
96	70	20-27	25	1 X-2, паз 4	199775
96	70	20-27	25	2 X-1, G, W	199776
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция 1	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
Пазовый нож	5	13	150512	879870
	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20	995125	879871
	[мм]		

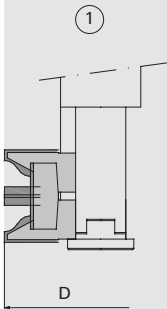
Опция 2	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
Фреза Q	4	13	120200	881153
	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Профиль А слева	30	26	2	X-1	15 1521	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-2	15 1522	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-1	15 1521	882463
Профиль В справа	30	26	2	X-2	15 1522	882464
Профиль С слева	30	26	2	X-1	15 1521	882461
Профиль С справа	30	26	2	X-2	15 1522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	15 1521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	15 1522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			

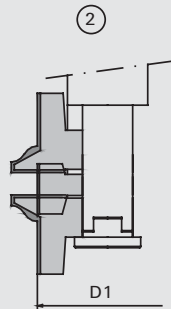
128660

Комплекты для контрпрофилей Modula

Продукт



Чертеж

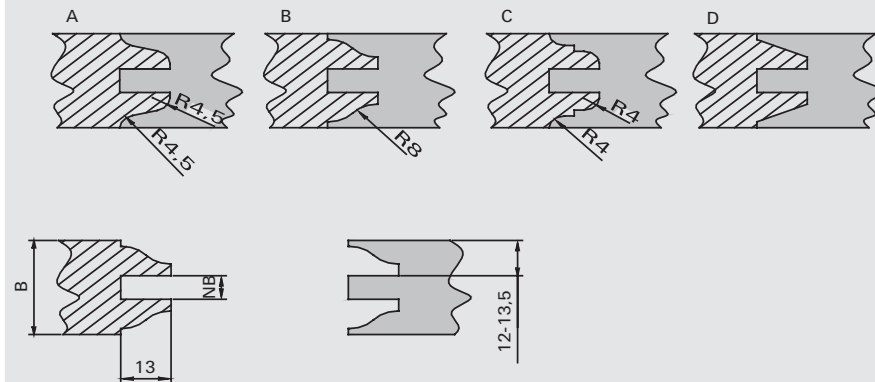


LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

пример применения



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для продольных и контрпрофилей на мебельных деталях, например, внутренних дверях

Исполнение

базовое число зубьев Z = 2
Ø 100: n max = 14 500 мин-1

преимущества

возможны 4 профиля в одном корпусе
комплексная обработка за один рабочий проход

Дополнения

стандартная поставка с профилем В, паз 8 - 15 x 13 мм
опционально возможен паз 5 - 9.5 x 13 мм
имеется для левого и правого вращения
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	Ø D1	B	Ø d	Тип	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

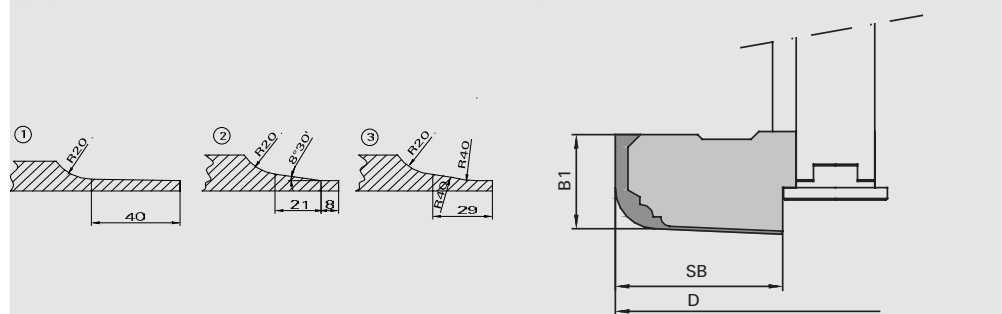
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	20	12	1.5	C	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			
Пазовый нож	B	Tmax	Ножевая головка		Класса №	Ident-No.
	8	13	X-1		150512	882483
	8	13	X-2		150512	882460
	5	13	X-1, X-2		150512	879870
	[мм]	[мм]				
Запасные части	размер			Класса №	Ident-No.	
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20			995125	879871	
	[мм]					
Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Профиль А слева	30	26	2	X-1	151521	882465
Профиль А справа	30	26	2	X-2	151522	882466
Профиль В слева	30	26	2	X-1	151521	882463
Профиль В справа	30	26	2	X-2	151522	882464
Профиль С слева	30	26	2	X-1	151521	882461
Профиль С справа	30	26	2	X-2	151522	882462
Профиль D слева	30	26	2	X-1	151521	882467
Профиль D справа	30	26	2	X-2	151522	882468
	[мм]	[мм]	[мм]			

128660

Ножевые головки для снятия верхнего слоя Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

фрезерные станки с ЧПУ для выравнивания и профилирования массивной древесины и древесно-стружечных материалов

базовое число зубьев Z = 2
Ø 140: n max = 9 000 мин⁻¹

другие профили возможны по желанию клиента
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

R	Ø D	B	B1	Ø d	Ident-No.
20	140	55	30	25	888504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Поворотные режущие пластинки основной нож	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	48	12	1.5	151521	888511
	[мм]	[мм]	[мм]		

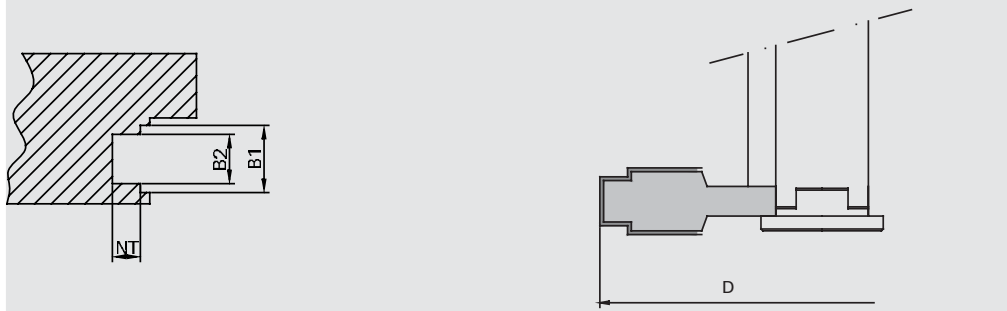
Поворотные режущие пластинки периферийная режущая кромка	R	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	20	30	25	1.5	15 1766	889076
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Опорные пластины периферийная режущая кромка	R	B	H		Класса №	Ident-No.
	20	30	25		925300	889077
	[мм]	[мм]	[мм]			

128660

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для прорезания вырезов в массивной древесине и древесно-стружечных материалах для замков с высокой секретностью и обшивки

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 12\ 000$ мин-1

преимущества

Дополнения

применение в противовращении
 ступенчатый паз для 18 и 20 мм возможен на том же базовом корпусе при замене профильной пластины
 в объем поставки ключи не входят
 комплект монтажных инструментов
 идентификационный номер 198948
 крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Тип	Ident-No.
120	18,1	13,2	25	7,5	R	879990
120	20,1	15,2	25	7,5	R	881190
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины

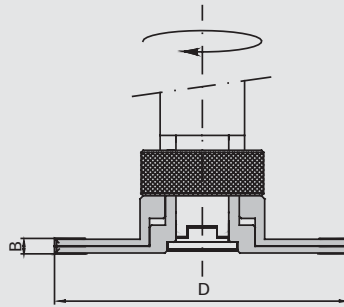
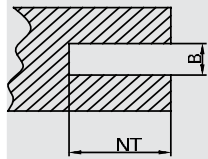
B	B1	H	S	Класса №	Ident-No.
18,1	13,2	20	2	150515	881106
20,1	15,2	20	2	150515	881183
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128660

Пазовые ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

базовое число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 11\,000$ мин-1

преимущества

не имеющее себе равных
устройство регулирования с
резьбовой втулкой

Дополнения

регулировка выполняется
без зазора с помощью
регулирующего кольца
высокоточная шкала 0.1 мм
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

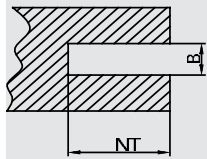
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Ident-No.
140	4-7,5	25	40	4+4+4	с подрезателем	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	с подрезателем	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	с подрезателем	9201087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	7,5	12	1.5	889876	150515	167256
Поворотные пластины	9,6	12	1.5	9201087	150515	171163
Поворотные пластины	7,6	12	1.5	889645, 889876	150515	052543
подрезатель	14	14	1.2	889645, 889876	150559	163701
подрезатель	14	14	2	9201087	150559	003079
	[мм]	[мм]	[мм]			

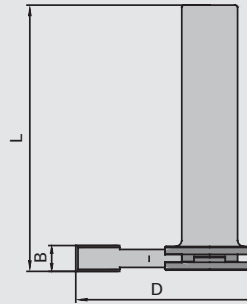
128660

Пазовые ножевые головки Modula

Продукт



Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для прорезания вырезов
 в массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах для заглабляемых
 уплотнений (Planet) в дверях

Исполнение

| число зубьев $Z = 3+3$
 | $n_{max} = 12\,000$ мин⁻¹

преимущества

| уменьшенное давление реза
 благодаря распределению
 нагрузки резания

Дополнения

| применение в попутном
 вращении
 | поставка, вкл. хвостовик
 $\varnothing 25$ мм; с другим
 хвостовиком глубина паза
 только 37 мм
 | монтируется слева или
 справа
 | в объем поставки ключи не
 входят
 | комплект монтажных
 инструментов
 идентификационный номер
 198948
 | крепления хвостовиков
 заказываются отдельно

$\varnothing D$	B	$\varnothing d$	L	Tmax	Ident-No.
120 [мм]	13,1 [мм]	25 [мм]	135 [мм]	45 [мм]	199162

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	7,5 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	167256

120210

Отдельные ножевые головки Modula

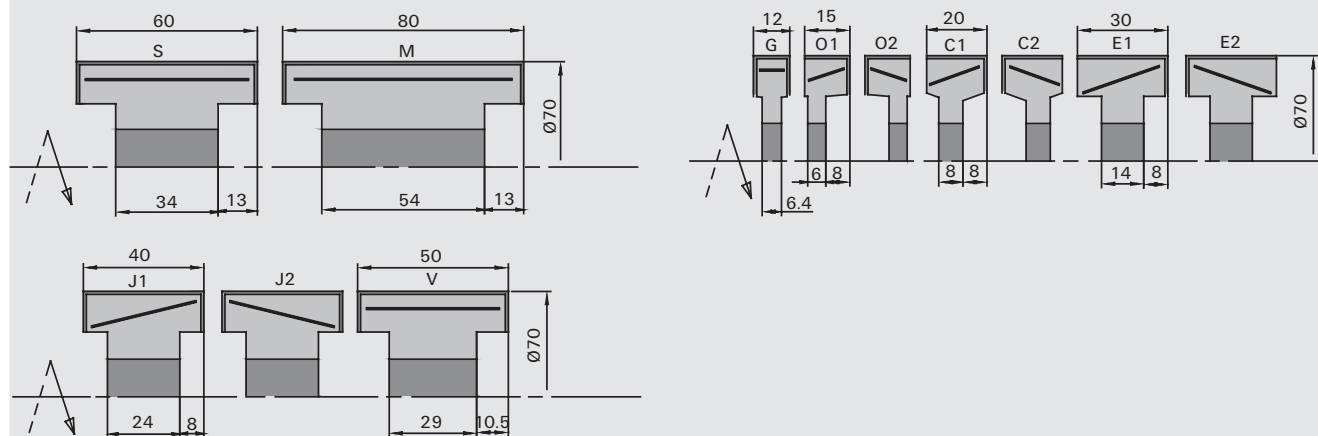
Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

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

Исполнение

ножевые головки от B = 15
мм до 40 мм с осевым углом
число зубьев Z = 2
n max = 14 500 мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	15	6	25	2	O-1	879828
70	15	6	25	2	O-2	879833
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	20	8	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	12	12	1.5	G	150515	003080
Поворотные пластины	15	12	1.5	O-1, O-2	150515	003081
Поворотные пластины	20	12	1.5	C-1, C-2	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Поворотные пластины	30	12	1.5	H-1, H-2	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	J-1, J-2	150515	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	V	150515	003085
Поворотные пластины	60	12	1.5	S	150515	003086
Поворотные пластины	80	12	1.5	M	150512	888545
	[мм]	[мм]	[мм]			

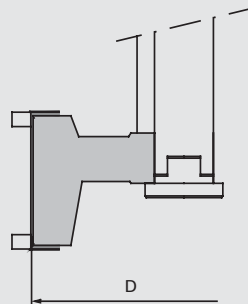
Запасные части	размер	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=10	G, O-1, O-2	925300	164526
Прижимные планки	B=18	C-1, C-2	925300	164076
Прижимные планки	B=30	H-1, H-2	925300	164185
Прижимные планки	B=40	J-1, J-2	925300	882014
Прижимные планки	B=50	V	925300	883382
Прижимные планки	B=60	S	925300	888543
Прижимные планки	B=80	M	925300	888544
Магнитный упор	1,0		997800	166094
	[мм]			

120210

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для фугования и фальцевания
 | в массивной древесине
 | и древесно-стружечных
 | материалах

Исполнение

| число зубьев $Z = 3$
 | с осевым углом
 | базовый корпус из алюминия
 | $n_{max} = 11\,700$ мин-1

преимущества

Дополнения

| для применения с
 | соответствующими
 | креплениями хвостовиков
 | и в комбинации с другими
 | ножевыми головками Modula
 | опционально может
 | использоваться пазовый нож
 | в объём поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Ident-No.
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9203188
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9203227
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные пластины	39,2	12	1.5	150515	9203225
Поворотные пластины	49,2	12	1.5	150515	9203226
Пазовый нож	4	8		150512	879869
Пазовый нож	4	13		150512	881180
Пазовый нож	5	8		150512	888747
	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
Пазовый нож	5	8		150512	888748
Пазовый нож	5	13		150512	888749
Пазовый нож	5	13		150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20		995125	879871
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15		995125	900512
Винты с плоской головкой	M6x12		995125	900612
Зажимной элемент	M8		925313	660011
Прижимные балки	B=38	9203188	925313	591866
Прижимные балки	B=48	9203227	925313	591867
	[мм]			

120210

Отдельные ножевые головки Modula

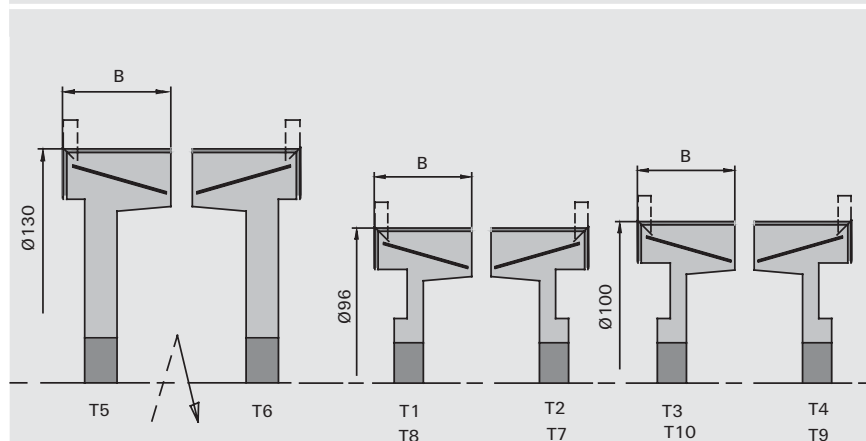
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для фугования и фальцевания в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

- | число зубьев Z = 2
- | с осевым углом
- | Ø 100 мм: n max = 14 500 мин-1
- | Ø 130 мм: n max = 11 500 мин-1

преимущества

Дополнения

- | для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- | в объем поставки ключи не входят
- | комплект монтажных инструментов
- | идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
96	30	9	25	2+2V	T-1	888467
96	30	9	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	25	2+2V	T-3	888524
100	30	9	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
130	30	9	25	2+2V	T-5	888525
130	30	9	25	2+2V	T-6	888522
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
подрезатель	14	14	2	T-3	150559	003079
Поворотные пластины	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	T-7 до T-10	150515	164078
Пазовый нож	4	8			150512	879869
Пазовый нож	4	13			150512	881180
Пазовый нож	5	8		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888747
Пазовый нож	5	8		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888748
Пазовый нож	5	13		T-1, T-3, T-5, T-8, T-10	150512	888749
Пазовый нож	5	13		T-2, T-4, T-6, T-7, T-9	150512	888750
	[мм]	[мм]	[мм]			

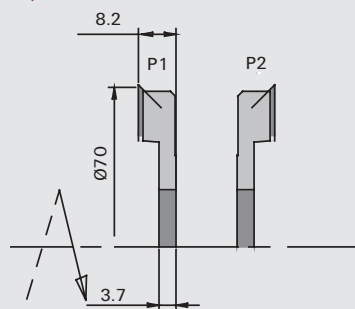
Запасные части		размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты		M5x10	995161	881087
Прижимные планки		B=30	925300	164185
Прижимные планки		B=40	925300	882014
Магнитный упор		1,0	997800	166094
		[мм]		

120200

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

И фрезерные станки с ЧПУ
И для черновой резки в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

И число зубьев Z = 2
И n max = 14 500 мин-1

преимущества

Дополнения

И для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
И в объём поставки ключи не входят
И комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-1	879831
70	8,2	3.7	25	2+2V	P-2	879834
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Радиусный подрезатель	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]		

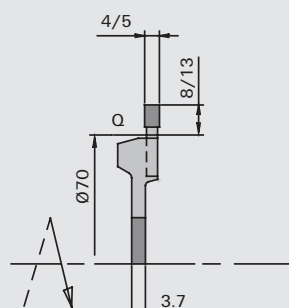
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	M5x7 T15	995 125	9005 12
	[мм]		

120200

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин-1

преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z	Тип	Ident-No.
70	4	25	8	2	Q	879835
70	4	25	13	2	Q	88 1153
70	5	25	8	2	Q	88 1154
70	5	25	13	2	Q	88 1155
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	13	1505 12	88 1180
	4	8	1505 12	879869
	5	13	1505 12	879870
	5	8	1505 12	88 1179
	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995 125 879871
		[мм]	

120610

Отдельные ножевые головки Modula

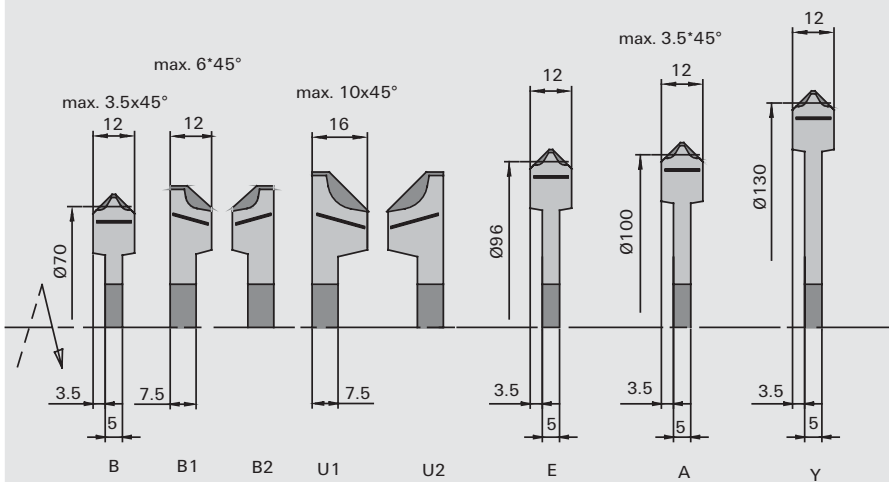
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для снятия фаски при работе по массиву и древесно-стружечным материалам

Исполнение

число зубьев Z = 2
Ø 108 мм: n max = 14 500 мин-1
Ø 138 мм: n max = 11 500 мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	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
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
	45	12	1.5	A, B, E, Y	15 1545	180792
	45	12	2	F-1	15 1545	881855
	45	12	2	F-2	15 1545	881856
	45	16	2	U-1	15 1545	881874
	[°]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
	45	16	2	U-2	151545	881875
	[°]	[мм]	[мм]			

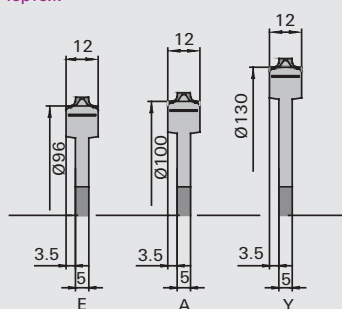
Запасные части	размер	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Прижимные планки	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-2	925300	881877
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120210

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

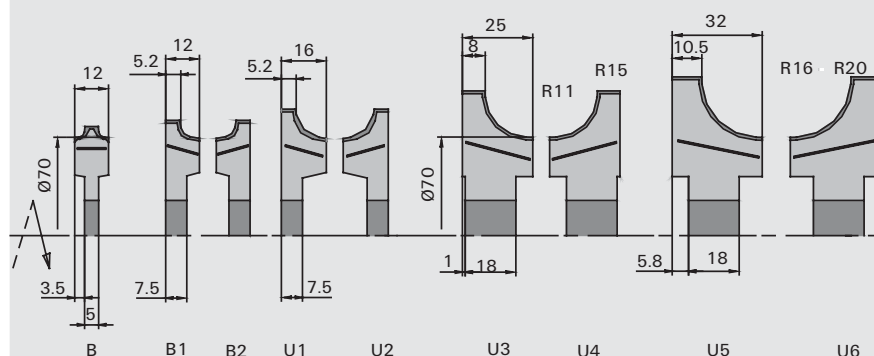
Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для закругления массивной
древесины и древесно-
стружечных материалов

Исполнение

число зубьев Z = 2
Ø 108 мм: n max = 14 500
мин-1
Ø 138 мм: n max = 11 500
мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
2	78	12	25	2	B	881166
3	78	12	25	2	B	881167
4	82	12	25	2	F-1	879984
4	82	12	25	2	F-2	879985
5	82	12	25	2	F-1	881170
5	82	12	25	2	F-2	881172
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
6	82	12	25	2	F-1	881171
6	82	12	25	2	F-2	881173
8	90	16	25	2	U-1	881880
8	90	16	25	2	U-2	881883
10	90	16	25	2	U-1	881881
10	90	16	25	2	U-2	881884
2	104	12	25	2	E	888738
3	104	12	25	2	E	888739
2	108	12	25	2	A	881168
3	108	12	25	2	A	881169
2	138	12	25	2	Y	880581
3	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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
	2	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170340
	3	12	1.5	A, B, E, Y	151545	170341
	4	12	2	F-1	151545	881189
	4	12	2	F-2	151545	881188
	5	12	2	F-1	151545	881187
	5	12	2	F-2	151545	881186
	6	12	2	F-1	151545	879987
	6	12	2	F-2	151545	879988
	8	16	2	U-1	151545	881870
	8	16	2	U-2	151545	881871
	10	16	2	U-1	151545	881872
	10	16	2	U-2	151545	881873
	11	25	2	U-3	151545	9201953 o
	11	25	2	U-4	151545	9201954 o
	12	25	2	U-3	151545	9201951 o
	12	25	2	U-4	151545	9201952 o
	13	25	2	U-3	151545	9201949 o
	13	25	2	U-4	151545	9201950 o
	14	25	2	U-3	151545	9201947 o
	14	25	2	U-4	151545	9201948 o
	15	25	2	U-3	151545	9201913
	15	25	2	U-4	151545	9201914
	16	32	2	U-5	151545	9201961 o
	16	32	2	U-6	151545	9201962 o
	17	32	2	U-5	151545	9201959 o
	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
	17	32	2	U-6	15 1545	9201960 o
	18	32	2	U-5	15 1545	9201957 o
	18	32	2	U-6	15 1545	9201958 o
	19	32	2	U-5	15 1545	9201955 o
	19	32	2	U-6	15 1545	9201956 o
	20	32	2	U-5	15 1545	9201936
	20	32	2	U-6	15 1545	9201937
	[мм]	[мм]	[мм]			

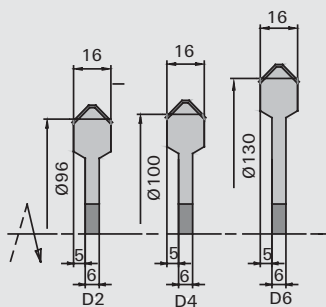
Запасные части	размер	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Установочные винты	M5x10		995 161	88 1087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	88 1496
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	88 1876
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	88 1877
Прижимные планки	B=25	U-3	925300	9201887
Прижимные планки	B=25	U-4	925300	9201888
Прижимные планки	B=32	U-5	925300	9201883
Прижимные планки	B=32	U-6	925300	9201884
Магнитный упор	0,0		997800	016613
	[мм]			

120610

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для снятия фаски при работе по алюминию

Исполнение

число зубьев Z = 2
Ø 111 мм: n max = 14 500 мин-1
Ø 141 мм: n max = 11 500 мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948

∠ фаски	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	12	25	2	D-6	888530
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	Класса №	Ident-No.
	45	16	2	15 1545	170329
	[°]	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Установочные винты	M5x10	995 161	88 1087
	[мм]		

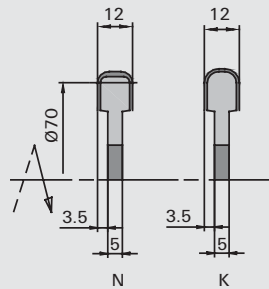
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Прижимные планки	B=16	925300	888887
Магнитный упор	0,0 [мм]	997800	016613

120610

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

- число зубьев Z = 2
- n max = 14 500 мин⁻¹

преимущества

Дополнения

- для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
- в объеме поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
3	70	12	25	2	N	879859
4	70	12	25	2	N	881104
5	70	12	25	2	K	879858
6	70	12	25	2	K	881165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
	3	12	2	N	15 1521	881185
	4	12	2	N	15 1521	881184
	5	12	2	K	15 1521	879861
	6	12	2	K	15 1521	879860
	[мм]	[мм]	[мм]			

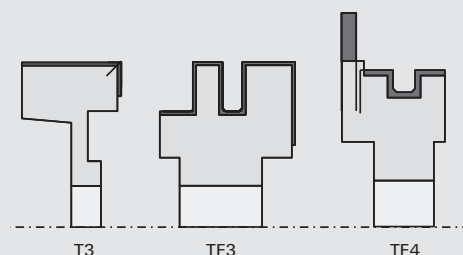
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=12	925300	881488
Магнитный упор	1,0 [мм]	997800	166094

120210

Отдельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для дверей с обшитыми откосами из массива и плитных материалов

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\,500$ мин⁻¹

преимущества

двухсторонняя обработка
одним комплектом

Дополнения

для применения с соответствующими креплениями хвостовиков и в комбинации с другими ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов
идентификационный номер 198948
инструменты для односторонней обработки по запросу

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
100	22	16.3	25	2	TF-4	9202564
100	41	25	25	2	TF-3	9202563
100	30	9	25	2+2V	T-3	888524
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотный нож	B	H	S	для идент. №	Класса №	Ident-No.
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	15 1556	885906
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	TF-3	15 1556	9202581
Поворотные пластины подрезатель	30	12	1.5	T-1 до T-6	1505 15	003083
	14	14	2	T-3	150559	003079
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	Профиль до 2006	15 1556	888963
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	Класса №	Ident-No.
	4	13	1505 12	88 1180
	[мм]	[мм]		

Запасные части	размер	Ножевая головка	Класса №	Ident-No.
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	для пазового ножа	995 125	879871
Прижимные планки	B=18		925300	164076
Прижимные планки	B=40		925300	882014
Прижимные планки	B=30		925300	164185
Установочные винты	M5x10		995 161	88 1087
	[мм]			

120210

Отдельные ножевые головки Modula

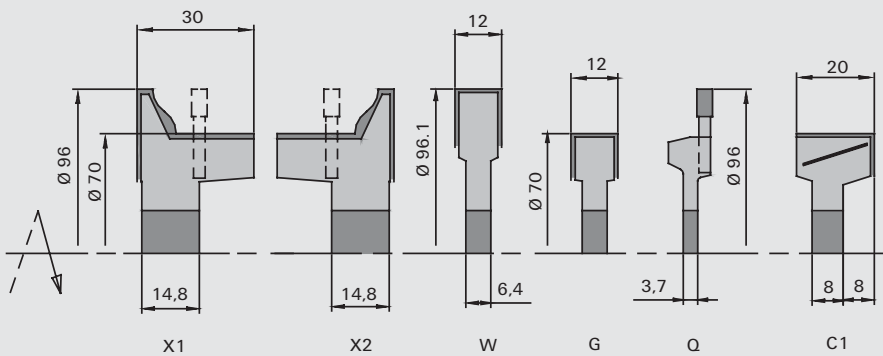
Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для продольных и
контрпрофилей в массивной
древесине и древесно-
стружечных материалах

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 14\ 500$ мин-1

преимущества

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5	3.7	25	2	Q	881154
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части

размер

Ножевая головка

Класса №

Ident-No.

Установочные винты	M5x10			995161	881087
Прижимные планки	B=10	G, O-1, O-2		925300	164526
Прижимные планки	B=18	C-1, C-2		925300	164076
Прижимные планки	B=30	X-1, X-2		925300	882473
Магнитный упор	1,0			997800	166094
	[мм]				

150512 / 150521

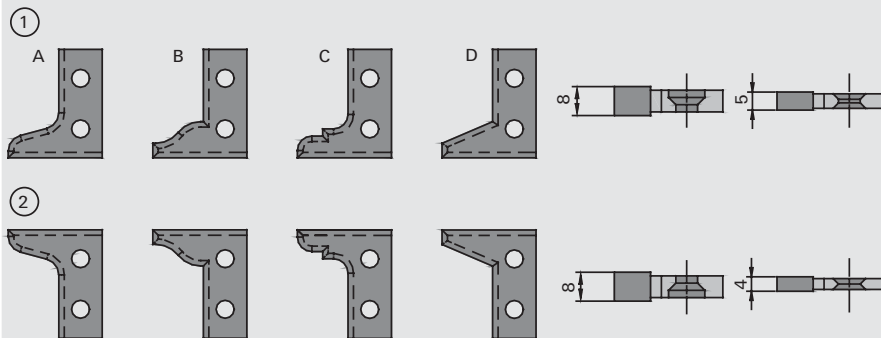
Поворотные/сменные пластины Modula

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]



Станок / Применение

для продольных и контрпрофилей в массивной древесине и древесно-стружечных материалах

Исполнение

число зубьев $Z = 2$

преимущества

Дополнения

тип 1 для левых ножевых головок X-1
тип 2 для правых ножевых головок X-2

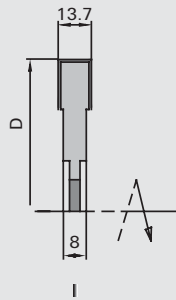
	B	H	S	Тип	Ident-No.
Пазовый нож левый + правый	4	13			881180
Пазовый нож левый + правый	5	13			879870
Пазовый нож левый	8			X-1	882483
Пазовый нож правый	8			X-2	882460
6	12	12	1.5		003080
Очистной зуб	20	12	1.5	W, G	003082
Профиль A слева	30	26	2	C-1	882465
Профиль A справа	30	26	2	X-1	882466
Профиль B слева	30	26	2	X-2	882463
Профиль B справа	30	26	2		882464
Профиль C слева	30	26	2		882461
Профиль C справа	30	26	2		882462
Профиль D слева	30	26	2		882467
Профиль D справа	30	26	2		882468
	[мм]	[мм]	[мм]		

120610

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

I фрезерные станки с ЧПУ
 I для прорезания вырезов
 в массивной древесине
 и древесно-стружечных
 материалах для обшивки

Исполнение

I число зубьев $Z = 2$
 I $n_{max} = 12\,000$ мин⁻¹

преимущества

I меньше сколов благодаря
 разделению реза

Дополнения

I для применения с
 соответствующими
 креплениями хвостовиков
 и в комбинации с другими
 ножевными головками Modula
 I в объем поставки ключи не
 входят
 I комплект монтажных
 инструментов
 идентификационный номер
 198948

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
120	13	8	25	3+3	I	879989
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	Класса №	Ident-No.
	7	12	1.5	150515	881453
	7,5	12	1.5	150515	167256
	[мм]	[мм]	[мм]		

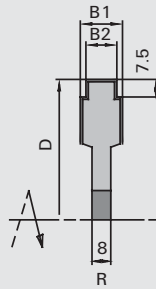
Запасные части	размер	Класса №	Ident-No.
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=13	925100	870829
Магнитный упор	1,0 [мм]	997800	166094

120400

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula

Продукт

Чертеж


LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для прорезания вырезов
в массивной древесине
и древесно-стружечных
материалах для замков с
высокой секретностью и
обшивки

Исполнение

число зубьев $Z = 2$
 $n_{max} = 12\ 000$ мин-1

преимущества

меньше сколов благодаря
разделению реза

Дополнения

для применения с
соответствующими
креплениями хвостовиков
и в комбинации с другими
ножевыми головками Modula
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

Ø D	B1	B2	b	Ø d	Z	Тип	Ident-No.
120	18,1	13,2	8	25	2	R	879990
120	20,1	15,2	8	25	2	R	881190
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины

B	H	S
18,1	20	2
20,1	20	2
[мм]	[мм]	[мм]

Класса №

Ident-No.

150515	881106
150515	881183

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

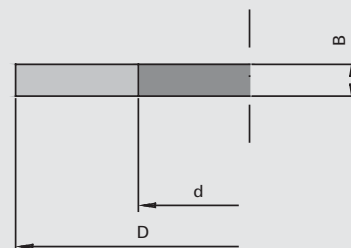
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=18	925300	881105
Магнитный упор	1,0 [мм]	997800	166094

955520

Промежуточные кольца Modula

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

специальные промежуточные
кольца с двойным шпоночным
пазом для инструментальной
системы Modula

преимущества

Дополнения

Ø D	B	Ø d	DKN	Ident-No.
40	20	25	DKN	879880
40	10	25	DKN	879881
40	6	25	DKN	879882
40	5	25	DKN	879883
40	4	25	DKN	879884
40	2	25	DKN	879885
40	1	25	DKN	879886
40	1	25	DKN	881178
40	0,5	25	DKN	879887
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

985700

Монтажный набор Modula

Продукт

Чертеж

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

- | все инструменты группы „Modula“ (ножевые головки и гарнитуры идут в базовой комплектации без монтажных инструментов. Предполагается однократный заказ одного общего, комплектного монтажного набора
- | поставляемый адаптер на 25 мм обеспечивает простую смену ножевых головок

Ident-No.

Набор инструмента для монтажа

198948

Содержимое набора инструмента для монтажа

размер

Класса №

Ident-No.

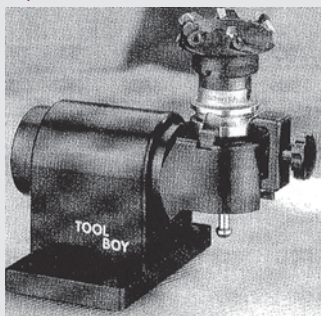
Отвертка	T20	985730	9210391
Отвертка	T15x80	985730	171188
Магнитный упор	0,5	997800	166093
Магнитный упор	1,0	997800	166094
медная паста		993420	879330
Динамометрическая отвёртка без насадок		985730	9210355
шестигранная насадка	SW2,5	985730	9210356
Отвертка	SW4x100	985730	166091
Отвертка	SW6	985730	881191
Вспомогательная деталь для монтажа	Ø25	995122	881194
	[мм]		

985700

Tool-Boy приспособление для монтажных работ к инструментам с HSK 63

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

- | для цанговых патронов, патронов SINO, смены WPL и т.д.
- | Tool-Boy с зажимным рычагом для стопорения вращения; поворотный с фиксацией на 90 градусах; простое надежное обращение
- | комбинированный зажим специально для патрона SINO: надежная фиксация зацеплением валиками

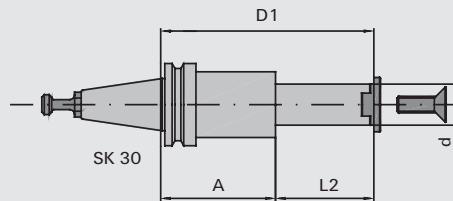
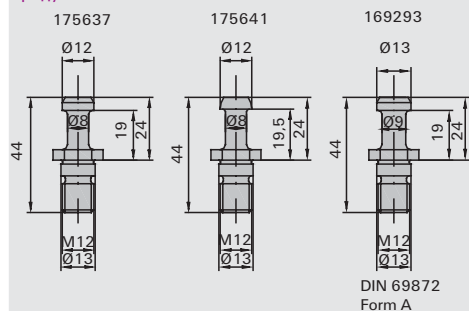
	Ø d	Ident-No.
вспомогательное монтажное приспособление Tool-Boy	HSK 63F	880319
универсальный зажим	HSK 63E + F [мм]	199874

997200

крепление инструмента SK 30

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

Исполнение

преимущества

Дополнения

- | для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

- | крепление со стороны станка SK 30
- | наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
- | для левого и правого вращения
- | противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
- | вкл. крышку зажимного патрона

- | стяжные болты заказываются отдельно
- | длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

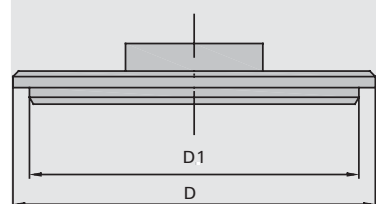
Ø d	Ø d 1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	118	45	198971
SK 30	25	25-70	143	70	198973
SK 30	25	25-70	163	90	198975
SK 30	30	25-70	163		198977
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части	Класса №	Ident-No.
стяжной болт	до 08/92	997870
стяжной болт	для SK30	997870
стяжной болт	Ø 12 mm - HSD-мотор	997870
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720

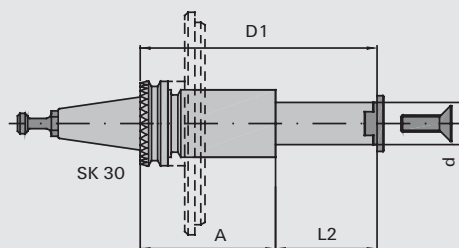
997200

крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

Крепление SK 30 Morbidelli и SCM
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

Morbidelli 510 и SCM кольцо для установки в магазин не требуется
Morbidelli 503 и 504 требуется кольцо для установки в магазин (заказывается отдельно)
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d 1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 30	25	25-70	154	80	882166
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

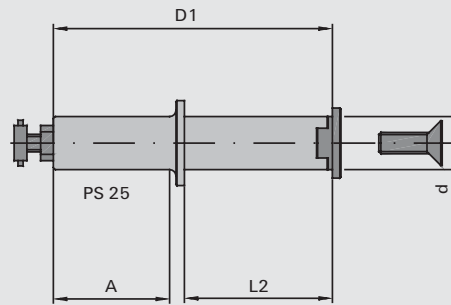
Запасные части	Класса №	Ident-No.
стяжной болт	Morbidelli, SCM	997870
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 125 mm	997300
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 Ø 135 mm	997300

997200

крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

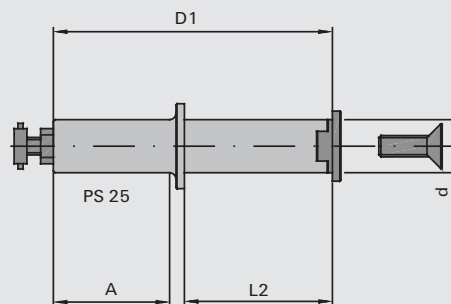
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
PS 25	25	4,5	135	126	199708
PS 25	25	12,5	135	113	198953
PS 25	25	25	135	101	198956
PS 25	25	45	135	81	198958
PS 25	25	71	135	55	198960
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997200

крепление инструмента PS 25

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка PS 25 или цанговые зажимы
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

изменяемый размер L1
длина зажима определяется по потребности, при заказе всегда указывайте L2

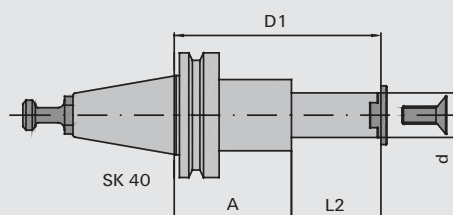
Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
PS 25	25	12,5	80-135	113	198961
PS 25	25	25	89-135	101	198957
PS 25	25	45	109-135	81	198959
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

997200

крепление инструмента SK 40

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

крепление со стороны станка SK 40
наклонный конус по DIN 69871 без захвата и фиксирующего паза
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

вкл. стяжные болты по DIN 69871A
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
SK 40	25	25-70	118	45	198979
SK 40	25	25-70	143	70	198981
SK 40	25	25-70	163	90	198983
SK 40	30	25-80	163		198985
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

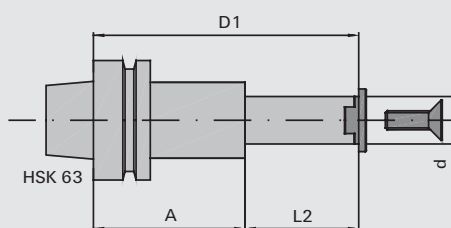
	Класса №	Ident-No.
стяжной болт	до 08/92	997870 169294
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720 881177

997200

Крепление инструмента HSK 63

Продукт

Чертеж

LEUCO
GNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

сопряжение со стороны станка HSK 63B, 63E, 63F
для левого и правого вращения
противоповоротная защита с помощью шпоночной канавки
вкл. крышку зажимного патрона

преимущества

Дополнения

вкл. стяжные болты по DIN 69871A
длина зажима определяется по потребности, всегда вводите требуемые размеры L2 и A
стопорные отверстия для Tool-Возу возможны за дополнительную плату

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Ident-No.
HSK 63F	25	25-70	150	80	883813
HSK 63F	25	25-82	135	50	199720
HSK 63F	25	25-70	150	80	198967
HSK 63F	25	25-85	168	100	199719
HSK 63F	30	25-80	160		198968
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

размер

Класса №

Ident-No.

Цапфовый гаечный ключ

35-60

985720

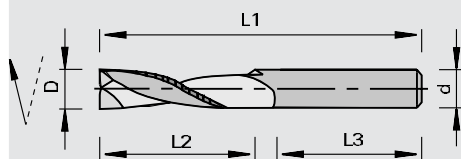
881177

[мм]

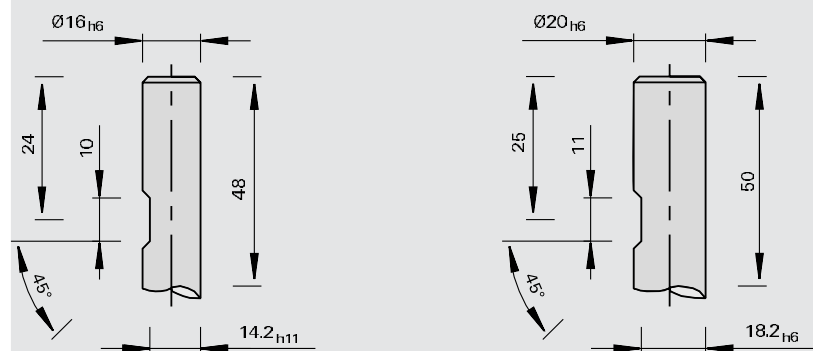
Концевые фрезы из твердого сплава

Концевое исполнение фрезы для чистового фрезерования с измельчителем стружки, № класса 129460

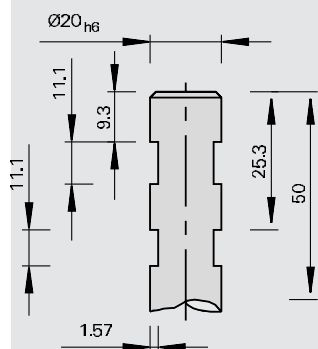
Цилиндрический хвостовик без плоскости зажима



Для закрепления в промежуточной втулке согласно DIN 6359 а также в Велдон-патроне

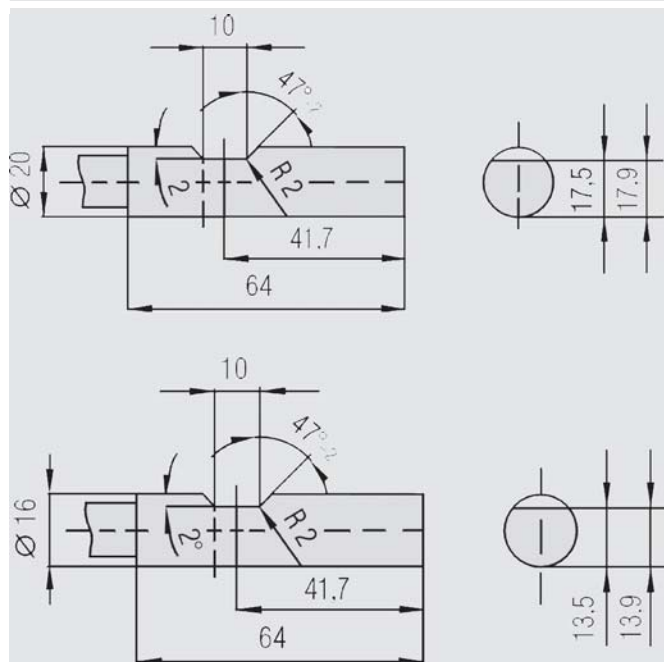


Для закрепления в специальном зажимном патроне фирмы МАКА

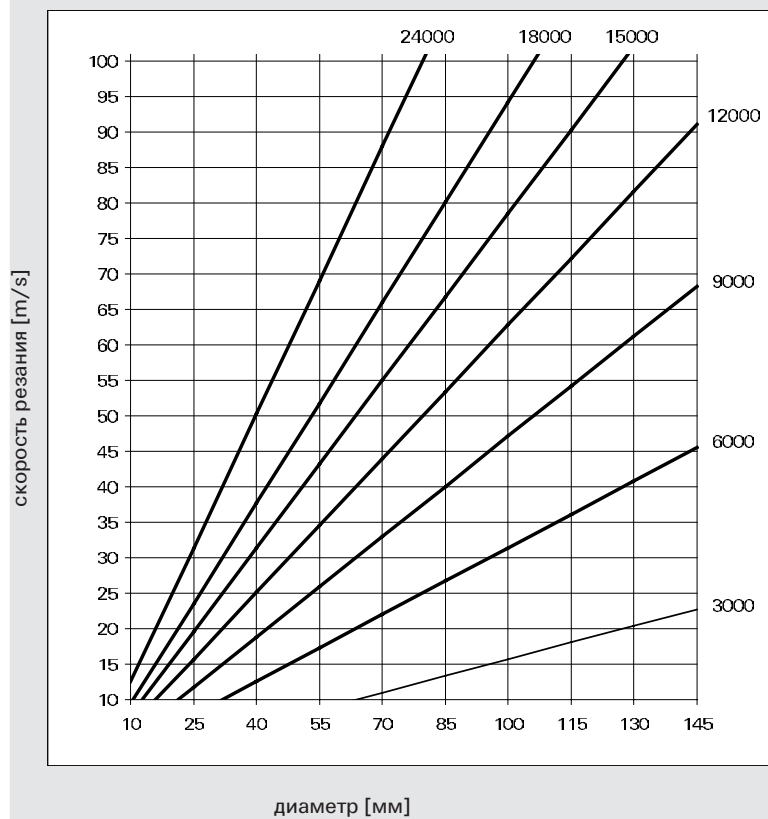


Плоскость зажима на концевых фрезях

Особенно у VHW-фрез для замочной коробки для применения в горизонтальных сверлильных и фрезеровочных агрегатах Номат и Weeke.



Расчет числа оборотов [мин-1]:



Заказ / Запрос по специальному инструменту: Концевой фрезерный инструмент

Пожалуйста, скопируйте, заполните и отправьте в офис продаж LEUCO. (Описание только одного инструмента)

номер клиента.:	_____	заказ:	<input type="radio"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="radio"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
тел.	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

Станок

производитель: _____

тип: _____

Мощность мотора [kW]: _____

область числа оборотов[мин-1]: _____

скорость подачи [м/мин]: _____

вид подачи:	MAN	<input type="radio"/>	MEC	<input type="radio"/>
направление вращения:	левое	<input type="radio"/>	правое	<input type="radio"/>
только твердосплавные фрезы	положительна	<input type="radio"/>	отрицательная	<input type="radio"/>
спираль:				

Изделие

наименование: _____

качество реза:

черновой	<input type="radio"/>
чистовой	<input type="radio"/>

направления обработки:

вдоль	<input type="radio"/>
поперек	<input type="radio"/>

число ножей [шт.]: _____

основной резец: _____

подрезатель: _____

пазовый нож: _____

сниматель кромок: _____

покрытие

наименование: _____

дополнительная информация: _____

положение ножей:

только по профилю	<input type="radio"/>
с торцевой режущей кромкой	<input type="radio"/>
с режущей кромкой бурового резца	<input type="radio"/>

осевой угол

односторонний	<input type="radio"/>	попеременный	<input type="radio"/>
---------------	-----------------------	--------------	-----------------------

инструмент

с напайными ножами

со сменными ножами

ножевая головка EcoPro

SuperProfiler

UltraProfiler

стандартный

режущий материал

твердый сплав	<input type="radio"/>	алмаз	<input type="radio"/>
стеллит	<input type="radio"/>	HS	<input type="radio"/>
лицевая сторона:	сверху <input type="radio"/>	снизу	<input type="radio"/>

o Нужно отметить крестиком

На чертеже инструмента укажите:

- сторона опорной поверхности размер
- направление вращения условия применения
- вал мотора набросок профиля
- Опорная поверхность заготовки чертеж инструмента

диаметр резания D [мм]: _____

длина резания L2 [мм]: _____

ширина резания B: [мм]: _____

Общая длина L1 [мм] _____

Длина хвостовика L3 [мм] _____

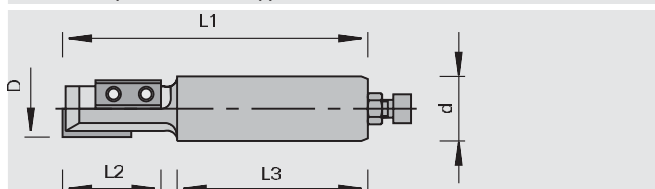
исполнение хвостовика:

цилиндрический хвостовик [Ø]: _____

Другие виды (например: MK2, SK40, HSK F 63) _____

Пожалуйста четка указывать, что изображено инструмент или заготовка.

Пожалуйста, дополнительные размеры и примечания указывать на чертеже



519-01.0708