

Концевые фрезы

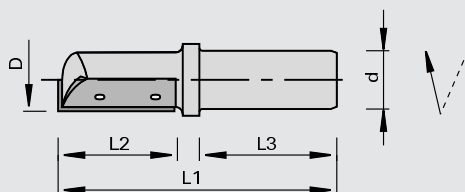
Продукт	Страница
Концевые инструменты прямые для стационарного верхнего фрезерования	4-1
Концевые инструменты профилированные для стационарного верхнего фрезерования	4-60
Концевые инструменты прямые для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4-84
Концевые инструменты профильные для ручных фрезерных станков с верхним расположением шпинделя	4-96
Modula	4-102
Техническая информация	4-148

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1, MAN

Продукт

Чертеж



LEUCO
CNC

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 средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
8	20	12	40	70	1		175669
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	175664
14	30	12	40	80	1	175667	175666
16	50	12	40	100	1		175668
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

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

Идент. №

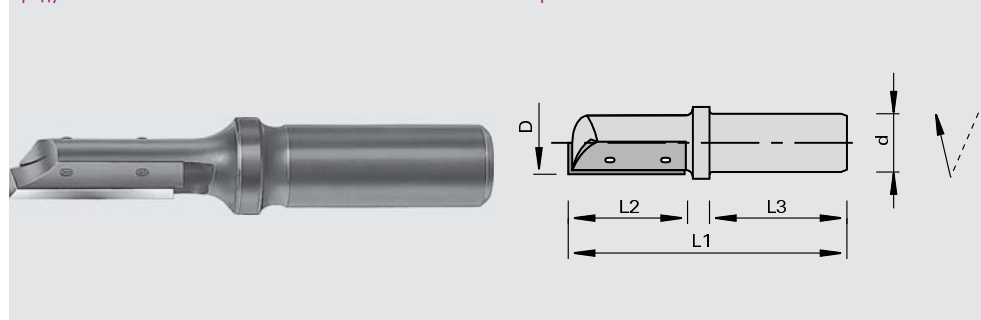
Прижимной клин	B=20	175669	925500	175722	o
Прижимной клин	B=25	175670, 175678, 180797	925500	175724	o
Прижимной клин	B=30	175664	925500	175726	o
Прижимной клин	B=30	175665	925500	175730	o
Прижимной клин	B=30	175666	925500	175728	o
Прижимной клин	B=30	175667	925500	175731	o
Прижимной клин	B=50	175668	925500	175729	o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	175669	995115	168237	
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	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	
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	175664, 175665, 175666, 175667, 175669, 175670, 175678, 180797	985730	166499	
Отвертка	T15	175668	985730	163161	
	[мм]				

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1 с повышенной прочностью на разрыв, MAN

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

- 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 средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	20	12	40	80	1	180816
10	25	12	40	80	1	180817
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
для Ø D = 8	20	4.1	1.1	150535	173480
для Ø D = 10	25	5.5	1.1	150535	173793
	[мм]	[мм]	[мм]		

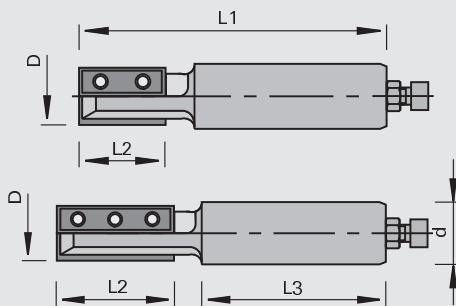
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=20	180816	925500	175722 o
Прижимной клин	B=25	180817	925500	175724 o
Цилиндрические винты	M2,5x3 T8	180816	995115	168237
Цилиндрические винты	M2,5x4 T8	180817	995115	168238
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499
	[мм]			

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2 с пластинами малого размера

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 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	25	55	100	2	180804
16	50	25	55	120	2	180805
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	LEUCODUR	№ класса	Идент. №
	29,5	9	1.5	HL Board 05	150515	180821
	29,5	9	1.5	HL Board 03	150513	180807
	50	9	1.5	HL Board 03	150516	181982
	[мм]	[мм]	[мм]			

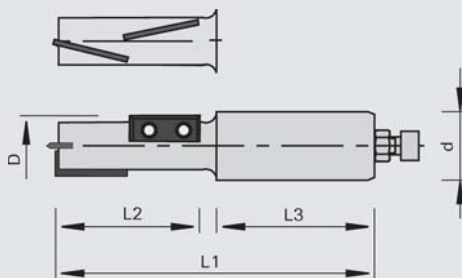
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4,8 T15	995195	180915
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с разносторонними осевыми углами

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый 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 18 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
 | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	30	25	55	110	1+1	R 180443 o
16	50	25	55	130	1+1	R 180444
18	50	25	55	130	1+1	R 180445 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 30	16	7	1.5	150523	180262
L2 = 50	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

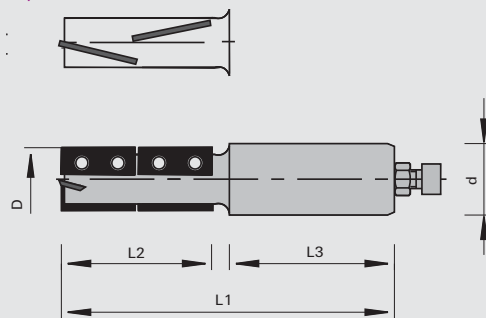
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+2 с разносторонними осевыми углами

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для фугования, раскроя, пазования и выборки четверти облицованных древесностружечных материалов и массивной древесины для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

Смещено расположенные HW пластины с разносторонними осевыми углами
Резец для засверливания: 4-стороние сменные пластины HW

Преимущества

4 Увеличенная стойкость за счёт поворота и замены верхних с нижними поворотных ножей.

Дополнения

зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	33	25	55	110	2+2	R 184252
20	33	25	55	110	2+2	L 184255 o
20	53	20	55	125	2+2	R 184253
20	53	25	55	125	2+2	R 184254
20	53	25	55	125	2+2	L 184256 o
30	75	25	55	145	2+2	R 180814 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
L2 = 33	17,5	7	1.5	150515	184257
L2 = 53	29,5	7	1.5	150515	184258
L2 = 75	39,5	9	1.5	150515	180815
резец для сверления для Ø 20	9	9	1.5	150515	184259
резец для сверления для Ø 30	7,6	12	1.5	150515	052543
	[мм]	[мм]	[мм]		

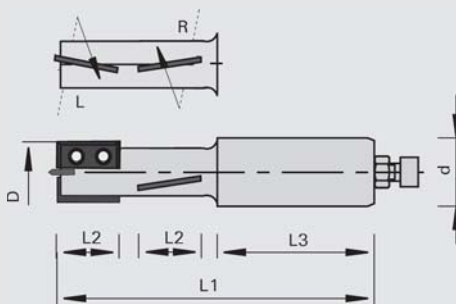
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	для Ø D = 20	995195 180449
Отвертка	T9x60	для Ø D = 20	985730 173796
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	для Ø D = 30	995115 168236
Цилиндрические винты	M4x5 T15	для Ø D = 30	995115 180819 o
Отвертка	T15	для Ø D = 30	985730 163161
	[мм]		

128260

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+2, направления вращения правое + левое

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 режущих элементов для правого и левого вращения с осевым углом и сверху с опережением
- | перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении
- | с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

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

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	28	7	1.5	150523	180260
	[мм]	[мм]	[мм]		

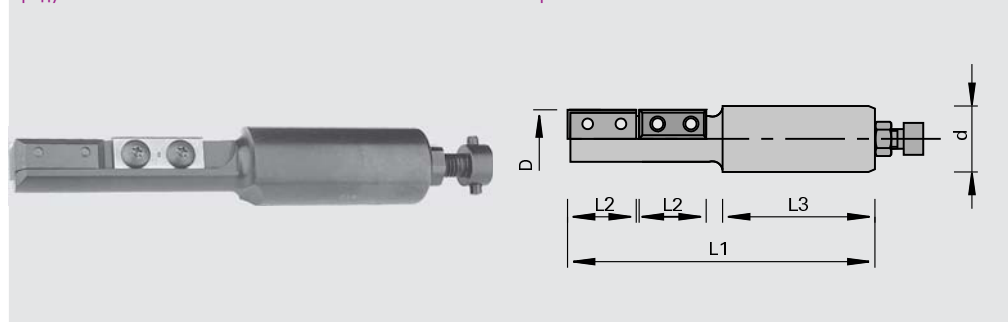
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, Z=2+2, направления вращения правое + левое

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
- | перемещением по оси z и изменением направления вращения нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, благодаря чему возможна обработка углов, склонных к сколам, без смены инструмента и при одном закреплении
- | идент. №: 172269 с упорным винтом
- | идент. №: 180227 без упорного винта

Преимущества

Дополнения

- | необходим зажим заготовки в фиксаторах
- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
18	29	25	55	132	1L+1R	172269 o
40	39	25	55	158	2L+2R	180227 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

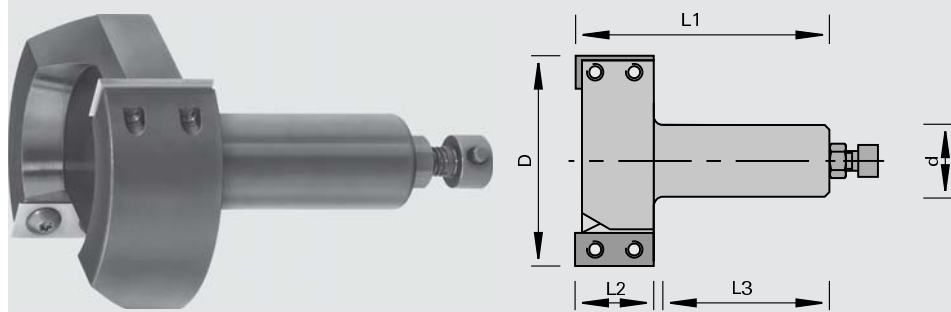
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	B=27	925900	171068
Винты с полукруглой головкой	M3,5x12 T15	995195	171067
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW для фугования, фальцевания и плоского фрезерования

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

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 торцовой режущей кромкой
режущий материал: HW HL Board 05
с упорным винтом

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	29,5	12	1.5	150515	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

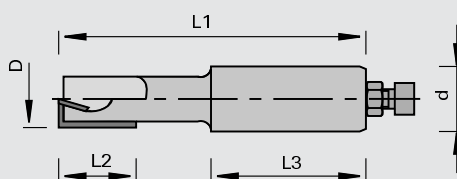
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1, MEC

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

Преимущества

Дополнения

- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
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	Идент. №
резец для сверления для Ø 16	7,6	12	1.5	1505 15	052543
резец для сверления для Ø 20	9	12	1.5	1505 15	167256
Поворотные пластины	29,5	12	1.5	1505 15	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

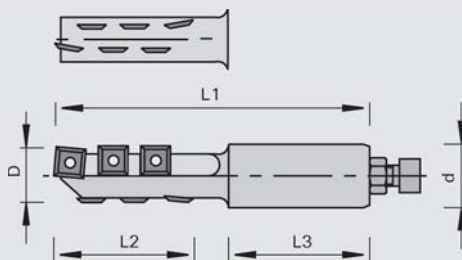
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x3,8 T15	995 115	162645
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995 195	168893
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с повышенной производительностью резания

Продукт

Чертеж



LEUCODUR

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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
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	Идент. №
	12	12	1.5	HL Board 05	150515	003080
	12	12	1.5	HL Board 03	150513	180820
	[мм]	[мм]	[мм]			

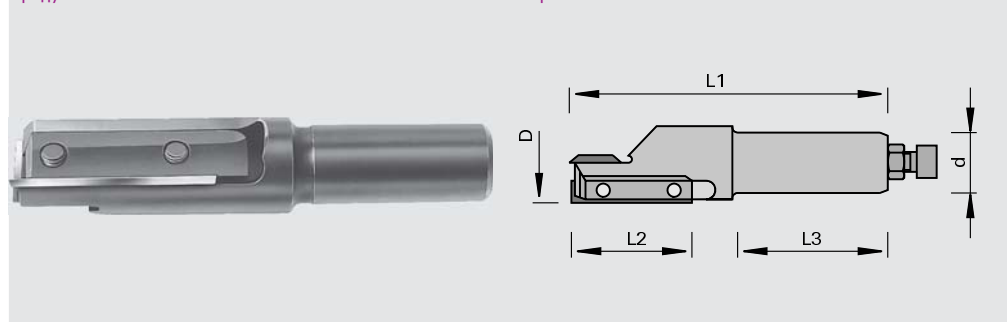
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128415

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=1+1 с пластинами малого размера

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: ps-System, Tribos, цанговый патрон, адаптер
- | с упорным винтом

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
16	50	16	45	106	1+1	R 175714
16	50	25	55	116	1+1	R 175715
18	30	12	40	81	1+1	R 175707 o
18	50	16	45	106	1+1	R 180798
18	50	25	55	116	1+1	L 175717
18	50	25	55	116	1+1	R 175716
22	30	12	40	81	1+1	R 175711 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
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]		

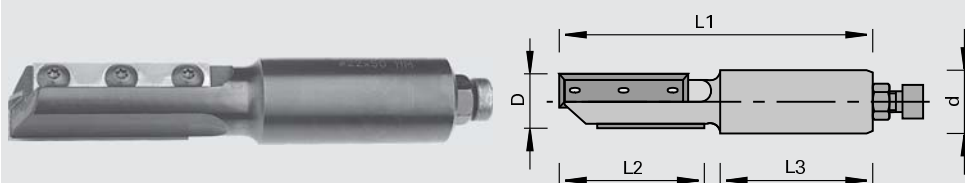
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175707	925500	169281 o
Прижимной клин	B=50	175714, 175715	925500	171111 o
Прижимной клин	B=50	175717	925500	171114 o
Прижимной клин	B=50	175716, 180798	925500	171113 o
Прижимной клин	B=30	175711	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175707, 175714, 175715, 175716, 175717, 180798	995115	168236
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	175711	995115	163223
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	для всех	995195	167966
Отвертка	T15	для всех	985730	163161
	[мм]			

128215

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2

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 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с упорным винтом

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
22	55	25	55	125	2		177158
25	50	25	55	119	2		180799
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	50	12	1.7	150516	179994
	[мм]	[мм]	[мм]		

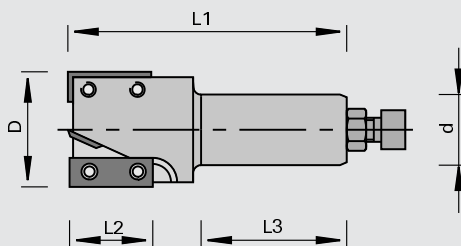
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Отвертка	T15		985730	163161
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	177156, 177157, 177158, 177159, 180906	995195	167966
Цилиндрические винты	M4x6 T15	180799	995195	180989
	[мм]			

128410

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава HW - Z=2+1

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

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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с упорным винтом

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

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	1505 15	003080
	29,5	12	1.5	1505 15	180825
	[мм]	[мм]	[мм]		

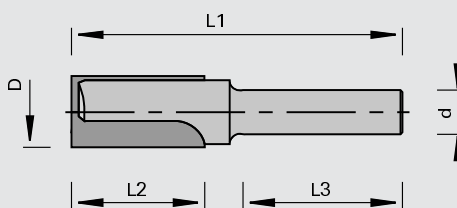
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Магнитный упор	1,0	997800	166094
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху - с торцевой режущей кромкой

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

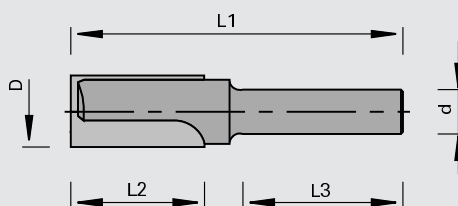
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	20	9,5	20	52	2	006227
11	24	9,5	20	52	2	006228 o
10	23	10	35	70	2	160336
12	23	10	35	70	2	160337
14	23	10	35	70	2	160338 o
16	23	10	35	70	2	160340 o
20	23	10	35	70	2	160342 o
12	26	12	40	72	2	006229
14	28	12	40	76	2	006231 o
15	30	12	40	80	2	006232
16	35	12	40	90	2	180775
18	35	12	40	90	2	180776
20	35	12	40	90	2	180777
25	41	12	40	92	2	006240 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Концевая фреза поностью из твердого сплава для фрезерования сверху - с торцевой режущей кромкой

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

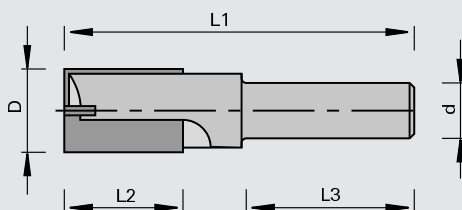
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
3	5	9,5	20	34	2	006219
4	6	9,5	20	37	2	006220
5	7	9,5	20	39	2	006221
8	14	9,5	20	48	2	006225
4	10	10	35	49	2	160332
5	12	10	35	49	2	160333
6	14	10	35	53	2	160334
8	20	10	35	60	2	160335
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Концевая фреза HW для фрезерования сверху - с торцевой режущей кромкой и резцом для засверливания

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

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

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

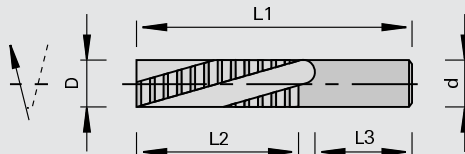
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	35	12	50	90	2	177 160
12	35	12	50	90	2	177 161
12	45	12	40	90	2	177 162
14	35	12	50	90	2	177 163 o
16	35	12	50	90	2	177 164 o
18	35	12	50	90	2	177 165 o
20	35	12	50	90	2	177 166 o
22	35	12	50	90	2	177 167 o
24	35	12	50	90	2	177 168 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Ecoline 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

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

Преимущества

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

Дополнения

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

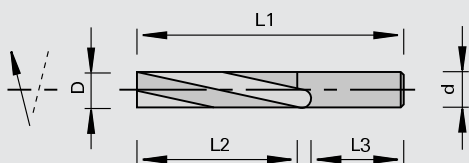
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
8	32	8	35	75	3	положительна	183950
10	32	10	30	75	3	положительна	183951
12	42	12	40	90	3	положительна	183952
16	35	16	38	90	3	положительна	183953
16	55	16	36	110	3	положительна	183954
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Ecoline чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

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

Дополнения

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

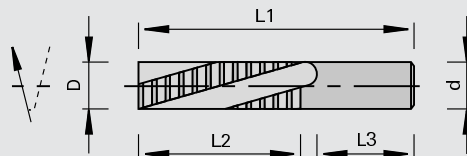
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	15	3	36	60	2	положительна	183937
3	15	6	36	60	2	положительна	183938
4	15	4	36	60	2	положительна	183939
4	15	4	28	60	2	отрицательная	183940
4	15	6	36	60	2	положительна	183941
5	15	6	36	60	2	положительна	183942
6	22	6	30	60	2	положительна	183943
6	22	6	30	60	2	отрицательная	183944
8	30	8	36	75	2	положительна	183945
8	30	8	36	75	2	отрицательная	183946
10	30	10	35	75	2	положительна	183947
10	30	10	36	75	2	отрицательная	183948
12	42	12	40	90	3	положительна	183949
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль негативная

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

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

Преимущества

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

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

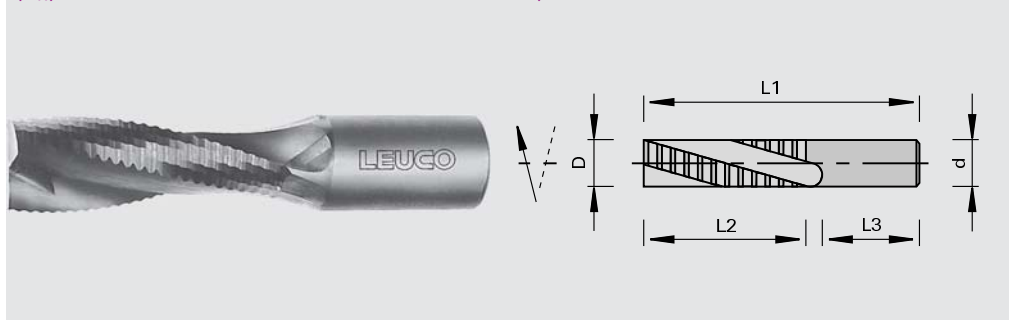
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	30	10	40	75	2	178300
12	42	12	45	90	3	178304
14	35	14	45	90	3	178306 o
16	35	16	48	90	3	178311
16	55	16	48	110	3	178312
18	55	18	48	115	3	178317 o
20	55	20	50	115	3	178320
20	75	20	50	135	3	178323 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

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 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: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

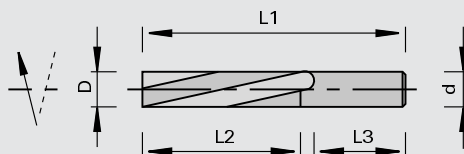
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	45	90	2	178302
12	45	12	45	90	3	178303
10	30	10	40	75	2	178301
14	35	14	45	90	3	178305
14	55	14	45	110	3	178307
16	35	16	48	90	2	178309
16	35	16	48	90	3	178310
16	55	16	48	110	2	178313
16	55	16	48	110	3	178314
18	55	18	48	115	2	178315 o
18	55	18	48	115	3	178316
20	55	20	50	115	2	178318
20	55	20	50	115	3	178319
20	75	20	50	135	2	178321 o
20	75	20	50	135	3	178322
20	110	20	48	170	3	185458
25	55	25	50	115	4	178324
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль негативная

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных 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: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

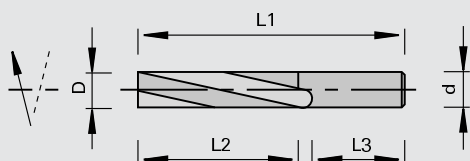
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
4	15	4	28	60	2		178326
6	15	6	36	60	2		178327
8	30	8	36	75	2		178330
10	30	10	40	75	2		178332
12	42	12	45	90	2		178335
12	42	12	45	90	3		178336
14	35	14	45	90	2		178338 o
16	35	16	48	90	2		178342
16	35	16	48	90	3		178343
16	55	16	48	110	3	178349 o	178347
20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

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| фрезерные станки с ЧПУ
 | для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных 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 стороной снизу
 | n max = 30 000 мин-1

Преимущества

| оптимальный выброс стружки вверх благодаря положительному кручению спирали

Дополнения

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

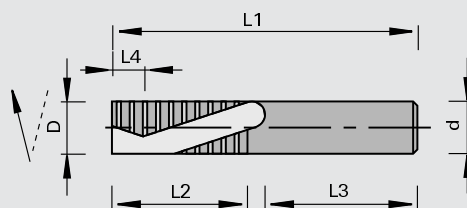
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
6	15	6	36	60	2		178328
8	30	8	36	75	2		178329
10	30	10	40	75	2		178331
12	42	12	45	90	2		178333
12	42	12	45	90	3		178334
14	35	14	45	90	3		178337
14	55	14	45	110	3		178339
16	35	16	48	90	2		178340
16	35	16	48	90	3		178341
16	55	16	48	110	2		178344
16	55	16	48	110	3	178348	178345
18	55	18	48	115	2		178350 o
18	55	18	48	115	3		178351
20	55	20	50	115	2		178352 o
20	55	20	50	115	3		178353
20	75	20	50	135	3		178355
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная/негативная с осевым углом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для черновой обработки массивной древесины, древесно-стружечных и полимерных 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: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

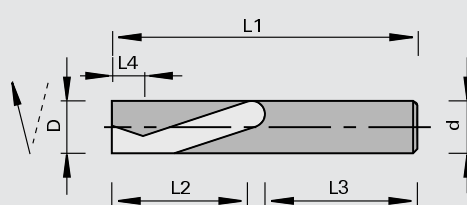
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
20	17	55	20	50	115	2+2	178358
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - спираль позитивная/негативная с осевым углом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистовой обработки в массивной древесине, древесно-стружечных и полимерных 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: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

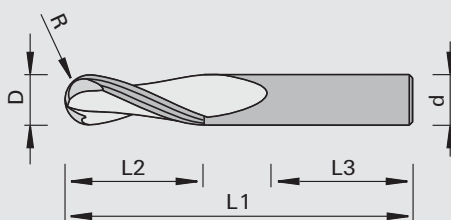
Ø D	L4	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
8	7	32	8	80	2+2	180870
10	7	32	10	80	2+2	180871
12	7	42	12	90	2+2	180872
16	24	55	16	110	2+2	180873
18	30	55	18	110	2+2	180874
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129660

Радиусные концевые фрезы полностью из твердого сплава

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

- | фрезерные станки с ЧПУ
- | для пазования, контурного и копировального фрезерования
- | для фрезеровки 3D, моделей 3D, форменных и рельефных фрезеровок
- | для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- | положительное кручение спирали
- | заточка с торца
- | целиком из твердого сплава (VHW)
- | правого вращения
- | Количество ножей Z=2 или Z=3

Преимущества

- | высокий рабочий ресурс благодаря очень мелкозернистому сорту твердого сплава

Дополнения

- | зажимное средство: рекомендуются высокоточные зажимные патроны такими как гидрозажим „ps-System“, Tribos или тепловой зажим

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Идент. №
3	12	3	50	2	1,5	185208 o
4	15	4	50	2	2	185209
5	17	5	50	2	2,5	185210 o
6	22	6	60	2	3	185211
8	22	8	70	2	4	185212
10	32	10	70	2	5	185213
10	42	10	100	2	5	185214 o
12	32	12	80	2	6	185215
12	42	12	100	2	6	185216 o
14	42	14	100	2	7	185217 o
16	42	16	100	2	8	185218
16	52	16	100	2	8	185219 o
18	52	18	100	2	9	185220 o
20	52	20	100	2	10	185221
20	72	20	130	2	10	185222 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

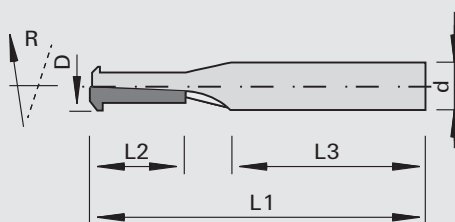
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	R	Идент. №
8	22	8	70	3	4	185223 o
10	32	10	70	3	5	185224 o
10	42	10	100	3	5	185225 o
12	32	12	80	3	6	185226 o
12	42	12	100	3	6	185227 o
14	42	14	100	3	7	185228 o
16	42	16	100	3	8	185229 o
16	52	16	100	3	8	185230 o
18	52	18	100	3	9	185231 o
20	52	20	100	3	10	185232 o
20	72	20	130	3	10	185233 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

129610

концевая профильная пазовальная фреза HW - Lamello Clamex P

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

5-ти осевые обрабатывающие центры для фрезерования профильных пазов для соединений Lamello Clamex P специально для специально глубоко посаженных фрезеровок, которые невозможно обработать стандартным ламелло кламекс Р насадными инструментами на угловом агрегате

Исполнение

с твердосплавной напайкой HW
одноразовый инструмент

Преимущества

решение проблемы, если применение насадного инструмента в угловом агрегате невозможно из за нехватки места (касание материала нижней частью агрегата при применении насадной фрезы с диаметром 100,4 мм)

Дополнения

в зависимости от изначальных характеристик заготовки, предварительное фрезерование чистовой фрезой с негативно направленной спиралью имеет смысл, особенно при чувствительных на сколы, покрытиях. Также применимо для уменьшения давления реза при профильном пазовании.

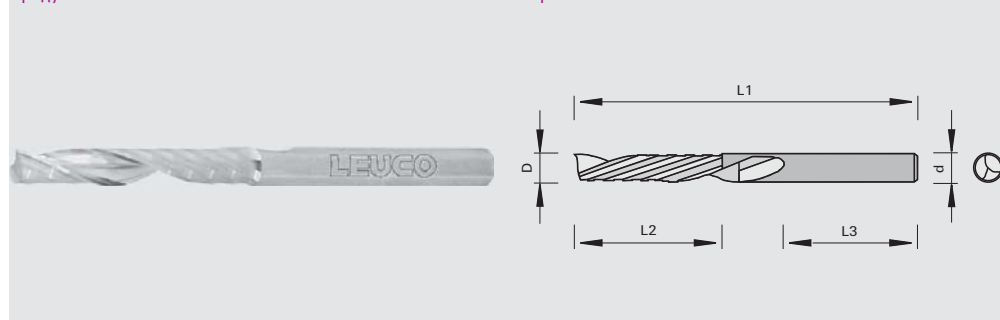
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	7	10	40	70	1	185368
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки полимерных материалов Z1

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в полимерных материалах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- износостойкий микрозернистый сорт твердого сплава HL Board 10

Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения

- по желанию могут поставляться и с негативным направлением спирали
- Зажимные средства: ps-System с переходными втулками класс-Но. 933280, Tribos, патрон с цанговым зажимом

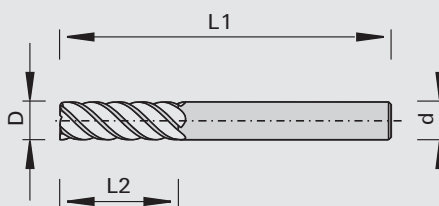
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	12	3	50	1	положительна	184715
4	15	4	50	1	положительна	184716
5	17	5	50	1	положительна	184717
6	22	6	60	1	положительна	184718
8	22	8	70	1	положительна	184719
8	32	8	70	1	положительна	184720
10	32	10	70	1	положительна	184721
12	32	12	80	1	положительна	184722
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129460

полировочные концевые полнотвердосплавные фрезы для акрила (плексиглас) и PMMA

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистового фрезерования акрила (плексиглас) и PMMA с получением сравнительно прозрачной поверхности
внимание : эти инструменты не предназначены для форматирования или раскроя, а только для полирования !

Исполнение

положительное кручение спирали
инструмент полностью из высококачественного твердого сплава (VHW) с 5-ю режущими

Преимущества

сокращенное время производства за счет отсутствия необходимости доработки
получается сравнительно прозрачная поверхность, которой в большинстве случаев достаточно

Дополнения

чистовое фрезерование: снятие 0,05 - 0,1 мм материала при подаче около 0,5-1 м/мин
рекомендовано высокое число оборотов (18.000 - 24.000 об/мин или выше)
обработка на противоходе
хорошее качество можно достичь только применяя высокоточные зажимные системы

Ø D	L2	Ø d	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
6	22	6	60	5	положительна	184704
8	25	8	70	5	положительна	184705
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

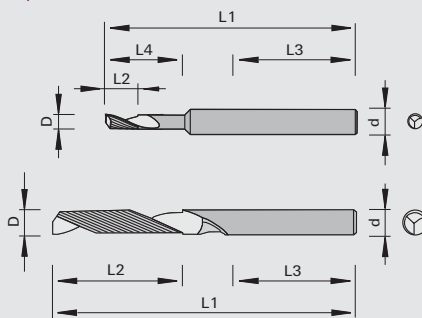
129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для фугования, фальцевания
и пазования в легирунках
алюминия и меди, в цветных
металлах
для засверливания при
одновременной подаче по оси
z и по оси x или y

Исполнение

положительное кручение
спирали
полированный канал для
отвода стружки

Преимущества

оптимальный отвод стружки
и отличное качество реза
благодаря полированному
каналу для отвода стружки и
положительному витку спирали

Дополнения

по желанию могут
поставляться и с негативным
направлением спирали
Зажимные средства:
ps-System с переходными
втулками класс-№. 933280,
Tribos, патрон с цанговым
зажимом

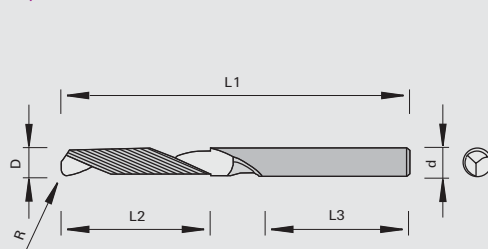
Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	10	25	8	55	80	1	положительна	184709
4	10	25	8	55	80	1	положительна	184710
5	10	25	8	55	80	1	положительна	184711
6	10	25	8	55	80	1	положительна	184712
8	25		8	75	100	1	положительна	184713
10	25		10	75	100	1	положительна	184714
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z1 с радиусом

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- особенно подходит для пазования в алюминии
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки

Преимущества

- особенно подходит для обработки алюминия с большим содержанием кремния
- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали
- уменьшение усилия резания благодаря радиусу

Дополнения

- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

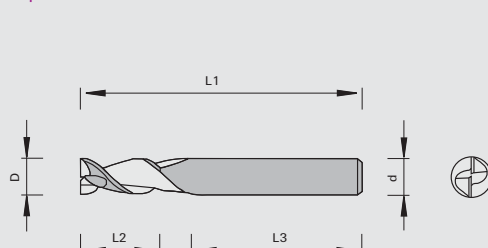
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	R	Идент. №
5	20	6	40	70	1	положительна	1,0	183972 o
6	20	8	45	80	1	положительна	1,5	183973 o
8	22	10	45	90	1	положительна	1,5	183974 o
10	25	10	50	100	1	положительна	2,0	183975 o
12	30	12	60	120	1	положительна	2,5	183976 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			[мм]	

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z2

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фугования, фальцевания и пазования в легирунгах алюминия и меди, в цветных металлах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- угол подъёма спирали 45°
- специальная геометрия резца

Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали

Дополнения

- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	36	57	2	положительна	183977 o
4	11	6	36	57	2	положительна	183978 o
5	13	6	36	57	2	положительна	183979 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

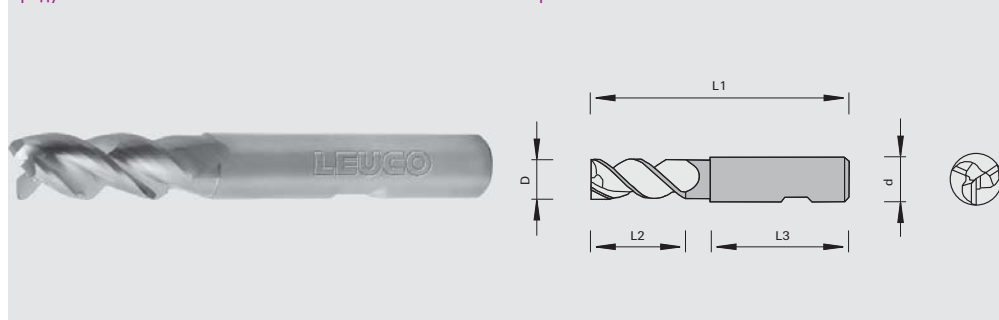
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
6	13	6	36	57	2	положительна	183980 o
8	19	8	36	63	2	положительна	183981 o
10	22	10	40	72	2	положительна	183982 o
12	26	12	45	83	2	положительна	183983 o
16	32	16	48	92	2	положительна	183984 o
20	38	20	50	104	2	положительна	183985 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129464

Высокопроизводительные концевые фрезы VHW для обработки алюминия Z3

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

целиком из твердого сплава
VHW

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ для фугования, фальцевания и пазования в легирунках алюминия и меди, в цветных металлах
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- положительное кручение спирали
- полированный канал для отвода стружки
- резцы с неравномерным шагом
- угол подъёма спирали 42° - 43°
- специальная геометрия резца

Преимущества

- оптимальный отвод стружки и отличное качество реза благодаря полированному каналу для отвода стружки и позитивному витку спирали
- спокойное вращение и уменьшение шума за счёт неравномерного шага резцов

Дополнения

- возможна поставка с негативным витком спирали или с усиленным хвостовиком (по запросу)
- зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон

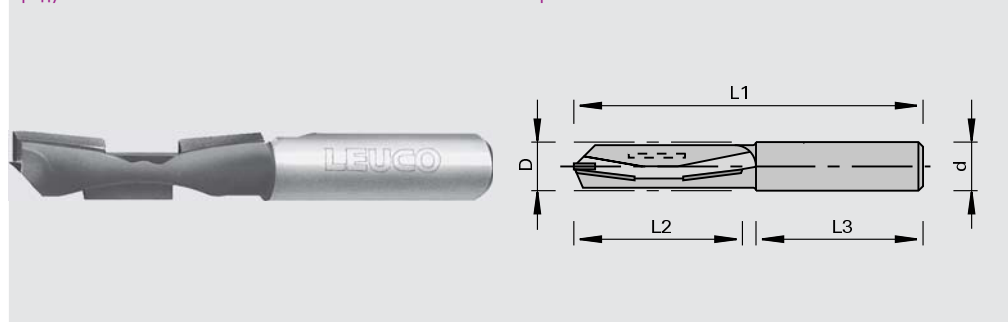
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	направление кручения спирали	Идент. №
3	8	6	45	57	3	положительна	183986 o
4	11	6	39	57	3	положительна	183987 o
5	13	6	39	57	3	положительна	183988 o
6	13	6	39	57	3	положительна	183989 o
8	21	8	38	63	3	положительна	183990 o
10	22	10	42	72	3	положительна	183991 o
12	26	12	47	83	3	положительна	183992 o
16	36	16	50	92	3	положительна	183993 o
20	41	20	52	104	3	положительна	183994 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

129860

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

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
 $n_{max} = 16\ 000$ мин-1

Преимущества

максимальное качество реза на деталях покрытых пластиком и шпоном

Дополнения

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

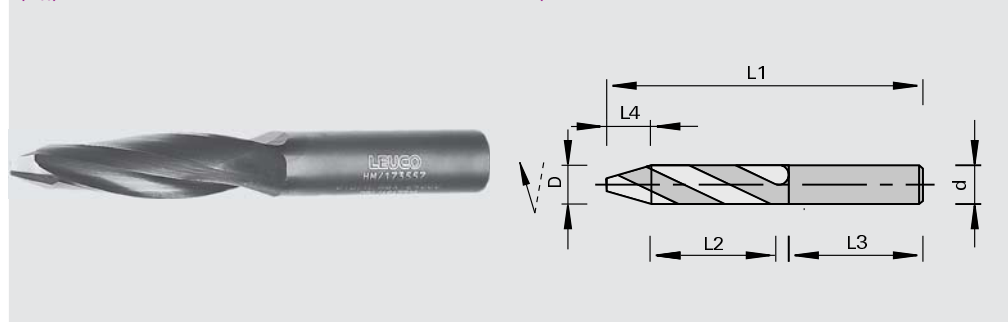
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
14	50	14	48	100	1+1+1	167662
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

обрабатывающие центры ЧПУ
 для сверления отверстия для глазка и сквозных отверстий

Исполнение

положительное кручение спирали
 $n_{max} = 30\ 000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

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

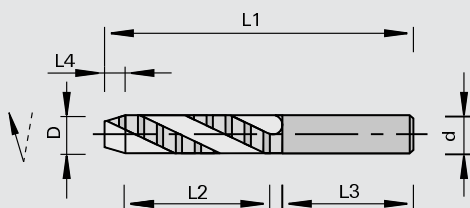
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	10	47	12	53	110	2	179189
12	10	70	12	50	130	2	179190
14	10	47	14	45	110	2	178359
16	11	52	16	60	130	2	178360
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129460

Сверлильная фреза выполненная целиком из твердого сплава VHW - производство дверей

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

| положительное кручение спирали
| $n_{max} = 30\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

Дополнения

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

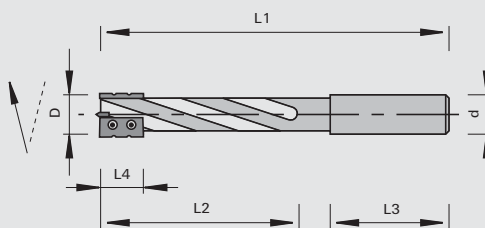
$\emptyset D$	L4	L2	$\emptyset d$	L3	L1	Z	Идент. №
16	5	75	16	60	130	2	178362
20	5	75	20	60	135	3	179191 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129410

Фреза для дверного замка со сменными ножами - производство дверей

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

Обрабатывающие центры ЧПУ для фрезерования выемок для дверных замков и пластин врезных замков

Исполнение

положительное кручение спирали
высокотвёрдый материал корпуса (тяжёлый металл)
с напайным твёрдосплавным НМ резцом
сменные ножи со стружколомом с формой А и В
n max = 18 000 мин-1

Преимущества

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

Дополнения

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

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

Поворотные пластины	B	H	S	Тип	№ класса	Идент. №
	16	7	1.5	A	150525	183753 o
	16	7	1.5	B	150525	183754 o
	[мм]	[мм]	[мм]			

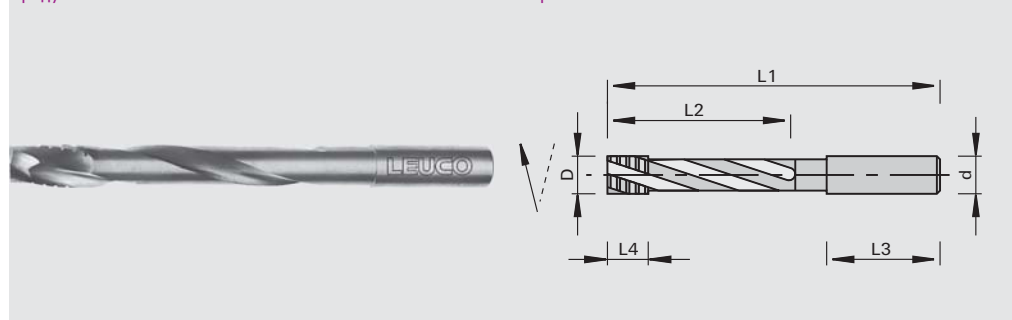
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3x4,4 T9	995195	180449
Отвертка	T9x60	985730	173796
	[мм]		

129460

Черновая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

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

Преимущества

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

Дополнения

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

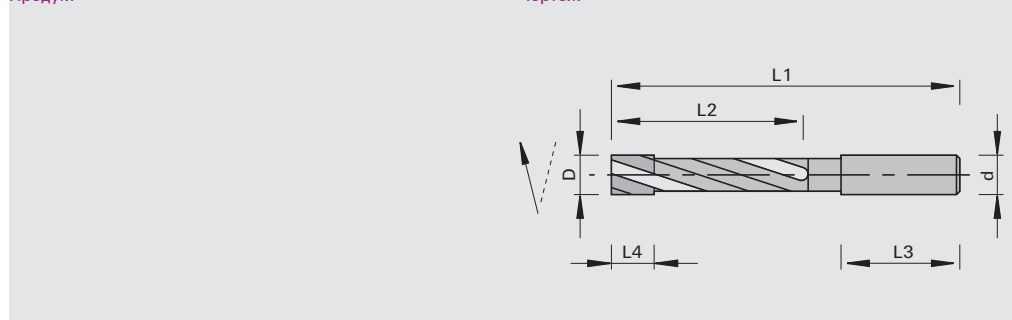
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. №
14	25	95	14	50	155	3	24000	178839 o
16	25	115	16	50	175	3	24000	178840
18	25	115	18	50	175	3	24000	178841 o
18	25	115	20	50	175	3	24000	178842
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

129460

чистовая фреза целиком из твердого сплава VHW - для производство дверей (корпус замка)

Продукт

Чертеж



целиком из твердого сплава VHW

MEC

Станок / Применение

| обрабатывающие центры 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

Преимущества

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

Дополнения

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

Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. №
14	25	95	14	50	155	2	24000	178843
16	25	115	16	50	175	2	24000	178958
18	25	115	18	50	175	2	24000	178959 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

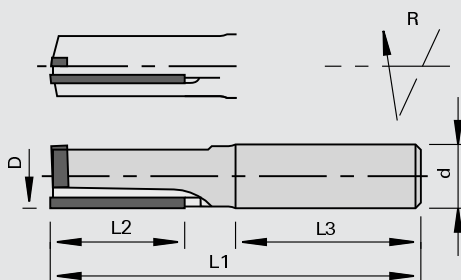
229522

Алмазные концевые фрезы DIAMAX

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ для чистовой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, 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 $\varnothing 5$ мм и $\varnothing 10$ мм
 зона заточки $\varnothing 5 + \varnothing 10 = 0,5$ мм- $\varnothing 12 + \varnothing 16 = 1,2$ 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
 с резьбой для регулировочного винта

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. № [L]	Идент. № [R]
5	12	12	40	60	1	30000		183566 s
6	12	12	40	60	1	30000		183567
8	12	12	35	60	1	30000	178660 s	178659
8	12	12	40	60	2	30000		183568
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]		

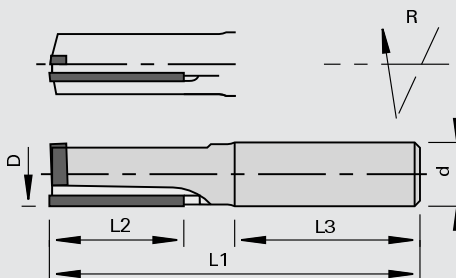
229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для чистой форматной обработки без остаточных следов и для раскроя в массиве, 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
- зона заточки 1,5 мм

Преимущества

- обработка МДФ и твердой древесины с возможностью последующего лакирования
- отсутствие следов перекрытия резцов благодаря цельному режущему элементу

Дополнения

- подходит только для малых нагрузок при снятии малых припусков
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

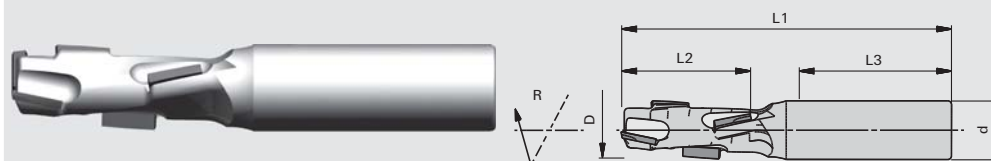
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Иdent. № [R]
8	22	12	35	65	1	24000	182664
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

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

| с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях
 | с осевым углом
 | зона заточки 1,5 мм
 | n max = 24 000 мин-1

Преимущества

| оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
 | плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
 | более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

Дополнения

| подача до 12 м/мин
 | зажимное средство: ps-System с переходными втулками № класса 933280, Tribos, цанговый патрон
 | с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
12	22	12	40	69	1+1		183444
12	28	12	40	75	1+1	183443	183442
12	28	20	55	95	1+1	183441	183440
12	28	25	55	95	1+1	183439	183438
16	22	16	45	78	1+1		183437
16	28	16	45	83	1+1		183435
16	35	16	45	90	1+1	183433	183432
16	22	25	55	90	1+1		183436
16	28	25	55	95	1+1		183434
18	28	16	45	85	1+1		183431
18	35	16	45	92	1+1	183427	183428
18	43	16	45	100	1+1	183423	183422
18	35	20	55	102	1+1		183426
18	43	20	55	110	1+1	183421	183420
18	28	25	55	95	1+1	183429	183430
18	35	25	55	102	1+1	183425	183424
18	43	25	55	110	1+1	183419	183418
20	28	20	55	95	1+1		183797 s
20	35	20	55	102	1+1		183798 s
20	52	25	55	120	1+1	183417	183416
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

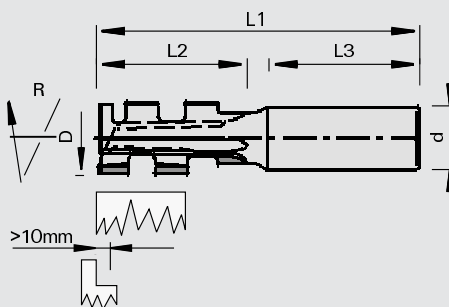
229222

Алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=1+1

Продукт



Чертеж



LEUCO
DIAMAX

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

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- $n_{max} = 24\ 000\ \text{мин}^{-1}$

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

Дополнения

- подача до 12 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

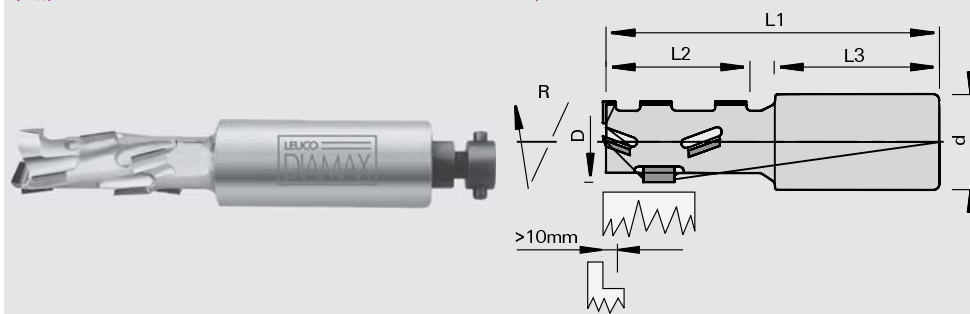
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
1/2 дюйм	1 дюйм	1/2 дюйм	1 3/8 дюйм	2 2/3 дюйм	1+1	183445

229222

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DIAMAX Z=2+2

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIAMAX

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

- с резцом для засверливания из твёрдого сплава НМ для подачи в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 1,5 мм
- $n_{max} = 24\ 000\ \text{мин}^{-1}$

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря расположению резцов на 4 крыльях
- более высокий ресурс, меньшее усилие резания и низкий уровень шума благодаря оптимизированному корпусу

Дополнения

- подача до 20 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

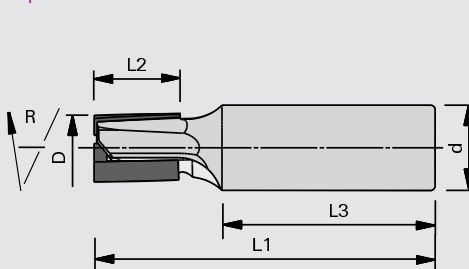
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	20	55	95	2+2	183411	183410
20	38	20	55	105	2+2	183413	183412
20	48	20	55	115	2+2	183415	183414
20	28	25	55	95	2+2	183405	183404
20	38	25	55	105	2+2	183407	183406
20	48	25	55	115	2+2	183409	183408
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

229042

высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DP - для обработки гомогенных пластиковых (из искусственного материала) плит

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
- особенно для для обработки гомогенных пластиковых плит (из искусственного материала) типа (Trespa, Corian, Varicor, LG-HiMac, и т.д.)

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
- $n_{max} = 24\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
12	15	16	45	75	2+1	1.0	R 184202
12	15	16	45	75	3	1.0	R 185455
12	22	16	45	75	2+1	1.0	R 184203
14	28	16	45	80	2+1	1.5	R 184204
16	20	20	50	80	2+1	2.8	R 182640
16	20	20	50	80	3	1.8	R 184206
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

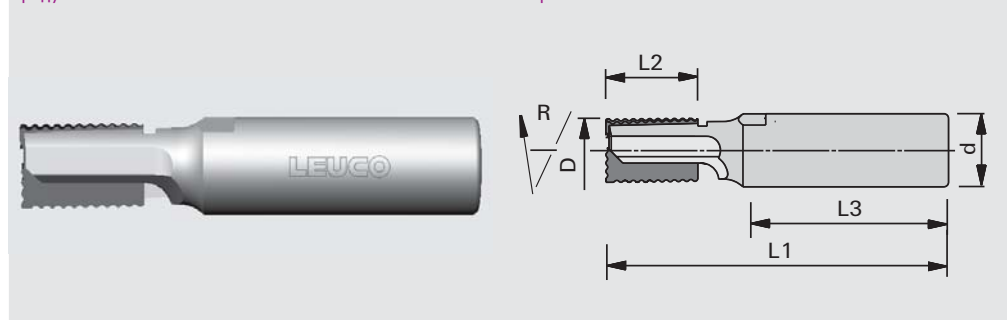
Ø D	B	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
1/2	5/8	1/2	45	3	2+1	1.0	R 184205
дюйм	дюйм	дюйм	[мм]	дюйм		[мм]	

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы DP предварительного фрезерования для гомогенных материалов

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для предварительного / чернового форматного реза в древесно-стружечных и пластиковых материалах и в массивной древесине
- Особенно для обработки полимерных материалов (например, Trespa Corian, Varicor, LG HiMacс и т.д.)

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
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

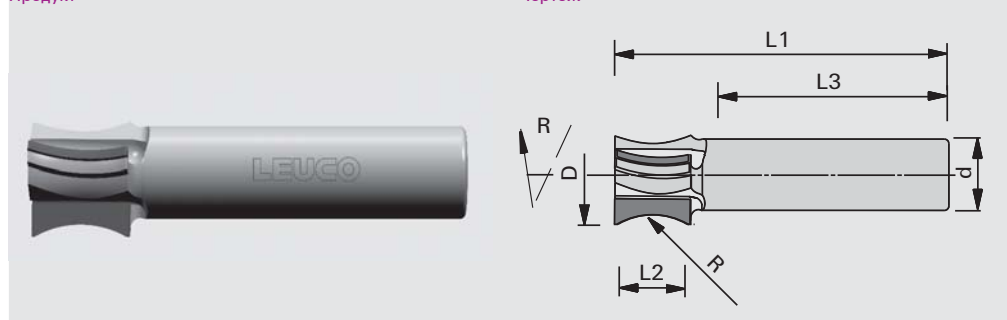
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
14	20	16	45	75	2+1	1.5	R 185456
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229360

Высокопроизводительные алмазные концевые радиусные фрезы DP для гомогенных материалов

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования "бочкообразного" радиусного профиля в древесно-стружечных и пластиковых материалах и в массивной древесине
- Особенно для обработки полимерных материалов (например, Trespa Corian, Varicor, LG HiMacс и т.д.)
- для плит толщиной до 14 мм

Исполнение

- высокопроизводительный инструмент для чистового фрезерования
- с разносторонними осевыми углами
- без резца для засверловки
- полированная передняя поверхность резца
- радиус R=16
- n max = 24 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

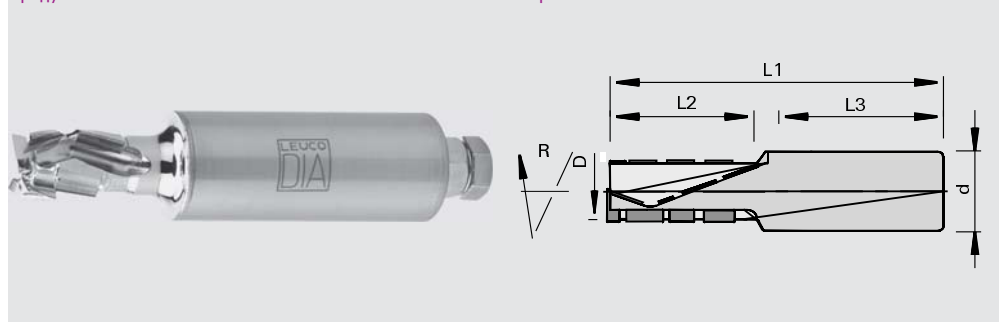
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Зона заточки/переточки	Идент. №
16	22.3	14	16	55	75	3	1.5	R 185457
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=2+1+2

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя 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 3,0 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 раскрое
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

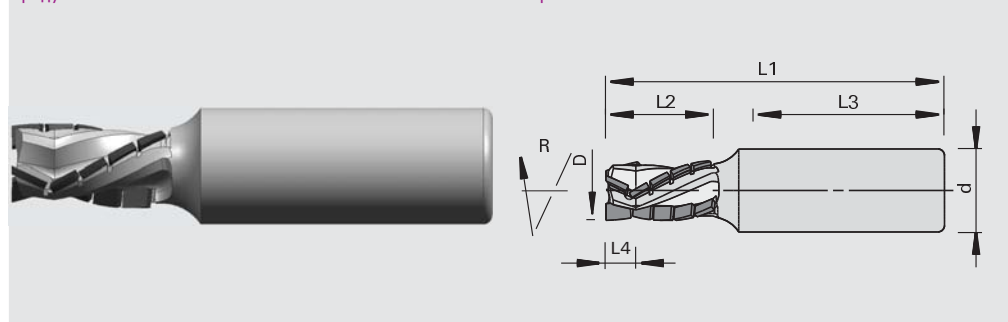
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	28	25	60	100	2+1+2	12-25		181481 s
25	35	25	60	110	2+1+2	18-32		181483 s
25	42	25	60	120	2+1+2	25-40		181485 s
25	48	25	62	120	2+1+2	32-45	181486	181487 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

229020

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=3+3

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламинамным 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 в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки 3,0 мм
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

Дополнения

- подача до 30 м/мин
- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	28	11	25	55	95	3+3	183251 s	183252
20	38	11	20	55	105	3+3	183253 s	183254
25	28	11	25	55	95	3+3	183255	183256
25	38	11	25	55	105	3+3	183257	183258
25	48	11	25	55	115	3+3	183259	183260
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

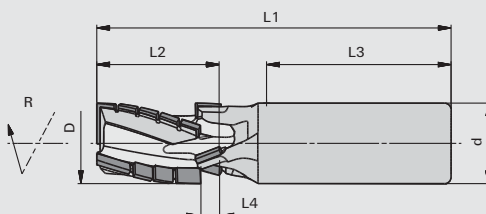
229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM Z=3+3

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 в двух плоскостях
с осевым углом
зона заточки около 3 мм
n max = 24 000 мин-1

Преимущества

оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов
оптимальный выброс стружки вверх благодаря вращающейся спирали и исполнению ChipMeister

Дополнения

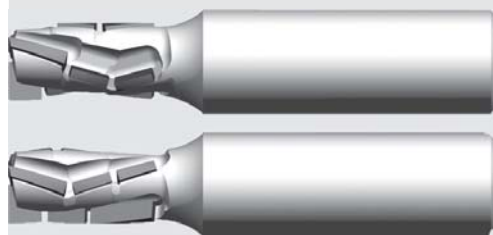
подача до 30 м/мин
зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
с резьбой для регулируемого винта

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [L]	Идент. № [R]
20	22	6	25	55	90	3+3	183261 s	183262
20	28	6	25	55	95	3+3	183263 s	183264
25	28	8	25	55	95	3+3	183401 s	183400
20	28	6	20	55	95	3+3	183403 s	183402
20	38	6	20	55	105	3+3	183265 s	183266
25	38	8	25	55	105	3+3	183267	183268
25	52	15	25	55	120	3+3	183269	183270
25	65	15	25	55	133	3+3	183271	183272
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

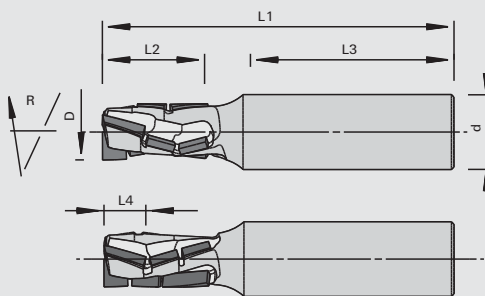
229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы CM DP Nesting Z=3+3

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- раскрой плит по технологии Nesting
- для фугования, фальцевания и пазования (исполнение с негативным углом) древесно-стружечных материалов с облицовкой или без облицовки

Исполнение

- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- подача до 25 м/мин
- зона заточки 1,6 мм
- $n_{max} = 30\,000$ мин⁻¹

Преимущества

- высокое качество реза так же верхней и нижней кромки благодаря специально подобранному положению резцов
- положительный виток спирали: оптимальный выброс стружки вверх в направлении вытяжки
- негативный виток спирали: выброс стружки и усилие резания вниз
- негативный виток спирали подходит особенно для обработки маленьких и узких деталей и для пазования

Дополнения

- зажимное приспособление: рекомендуется применять с высокоточными зажимами (например Tribos, ps-system)
- с резьбой для регулировочного винта
- при больших подачах и толстых плитах желательно применение с большим диаметром
- рабочую длину резания подбирать в зависимости от толщины плиты (H)
- "H" указан при обработке Nesting с черновой плитой

Ø D	L2	L4	Ø d	L3	L1	Z	H	направление кручения спирали	Идент. № [R]
12	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184185
12	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184186
16	22		16	45	75	3+3	16-19 *	положительна	184303
16	28		16	45	80	3+3	22-25 *	положительна	184187
12	22	10	16	45	75	3+3	-19	отрицательна	184188
16	28	10	16	45	80	3+3	-25	отрицательна	184189
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

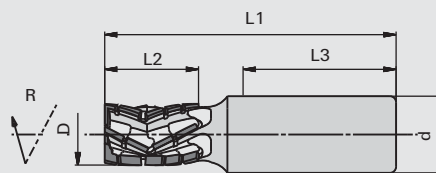
229022

Высокопроизводительные алмазные концевые фрезы Z=5+5

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
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования

Исполнение

- стреловидное расположение резцов
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP) для засверливания в двух плоскостях
- с осевым углом
- зона заточки около 2 мм
- $n_{max} = 24\,000 \text{ мин}^{-1}$

Преимущества

- оптимальное качество реза благодаря осевому углу, обеспечивающему тянущий рез сверху и снизу
- Очень высокий ресурс при постоянно высоком качестве реза
- плавный ход резания благодаря спиралевидному распределению резцов

Дополнения

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

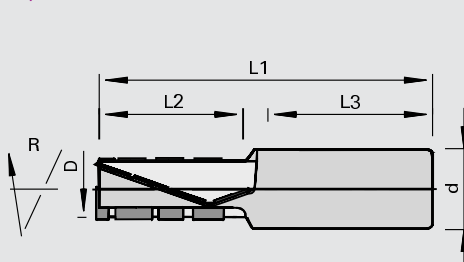
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	30	25	55	95	5+5	183172 s
20	35	25	55	100	5+5	183173 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

229022

Высокопроизводительная алмазная концевая фреза с корпусом целиком из твёрдого сплава VHW Z=3

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматной обработки и раскроя в необработанных материалах, в материалах с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL и древесно-стружечных материалах облицованных шпоном

Исполнение

- корпус полностью из твердого сплава
- высокопроизводительный инструмент для предварительного и чистового фрезерования, а также 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

- зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	Идент. №
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

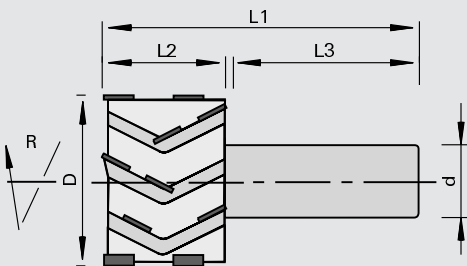
229320

Высокопроизводительная алмазная обрезающая фреза Z=4+2+4

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 3,0 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

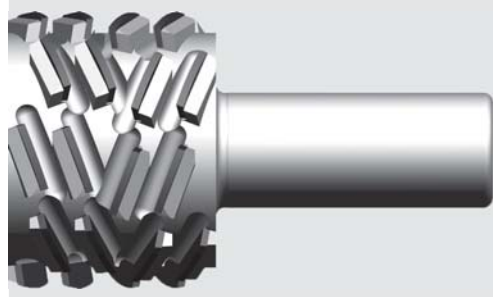
преимущественно для
чистовой обработки
предварительно
отформатированных
заготовок
зажимное средство:
ps-System, Tribos, цанговый
патрон
с резьбой для
регулируемого винта

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]		

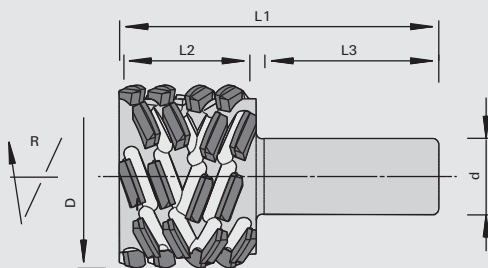
229324

p-System высокопроизводительные фуговальные концевые алмазные DP фрезы CM DP

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
p-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ для высокопроизводительного фугования без сколов массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- отличное качество реза также при волокносодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- симметричное и несимметричное исполнение
- не бомбированный
- экстремально тянущийся рез
- зона заточки 4 мм

Преимущества

- максимальное качество реза и реурс
- возможна большая глубина реза
- без сколов даже при выходе из материала
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- с резьбой для регулировочного винта
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,55 мм, массивная древесина 0,28 mm
- по запросу возможно с выпуклым исполнением
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осевой ↙		Идент. № [R]
48	28,2	25	62.2	100	3+3	70	симметричный	184081
48	38	25	57.4	105	3+3	70	симметричный	184082
60	38	25	57.4	105	3+3	70	симметричный	184083 s
60	38	25	57.4	105	4+4	70	симметричный	184084
60	67,4	25	56.8	135	3+3	70	симметричный	184080 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]		

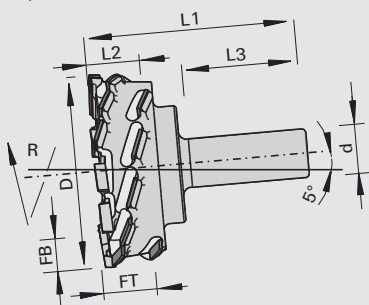
229324

Высокопроизводительные концевые фрезы P-system CM для выборки четверти

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
P-system

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- | 5-осевые обрабатывающие центры
- | для высокопроизводительной выборки четверти без сколов и раскря массивной древесины(без сучков) вдоль и поперёк волокон
- | для высокопроизводительной выборки четверти в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL ,а также с лакированными поверхностями
- | отличное качество реза также при волоконсодержащих материалах ,напр. :

Исполнение

- | экстремально тянущийся рез
- | применяется при наклоне шпинделя в 5° рекомендуемая подача на зуб :
- | зона заточки с торца 2,5мм, с периферийной стороны 3мм

Преимущества

- | превосходное качество реза на обоих сторонах фальца и максимальный ресурс
- | без сколов даже при выходе из материала

Дополнения

- | древесные плитные материалы 0,5 - 0,8 мм, массивная древесина 0,25 - 0,4 мм
- | PS-System, Tribos, термозажимной патрон
- | с резьбой для регулировочного винта
- | направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	FB	FT	осевой<	Идент. № [R]
100	18,6	25	65	99	3+3	10	15	70	184731
100	28,3	25	65	110	3+3	16	25	70	184732 s
100	43	25	65	120	3+3	16	38	70	184733 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[°]	

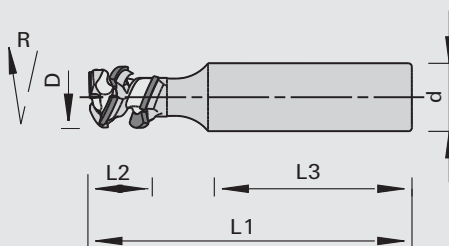
229324

Высокопроизводительные алмазные пазовые концевые фрезы P-System

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
P-System

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для пазования, фрезерования углублений, "карманов" и выемок под замок
- для высокопроизводительного пазования без сколов массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного пазования в древесных плитных материалах, покрытых пластиком и бумагой, пленкой, шпоном и HPL, а также с лакированными поверхностями
- отличное качество реза также при волокнодержущих материалах, напр. :

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- зона заточки с торца 1,8мм, с периферийной стороны 2,4мм

Преимущества

- максимальное качество реза и ресурс
- без сколов даже при выходе из материала

Дополнения

- минимальная глубина паза 0,5 мм
- от 25мм возможно Z=2, врезной зуб всегда Z=1
- возможен выпуклый врезной зуб для улучшения основания фальца, но при этом не совсем острый угол самого фальцано не сильно острого фальцевого угла
- врезание только по наклонной или по круговому движению
- древесные плитные материалы 0,3 - 0,35 мм, массивная древесина 0,15 - 0,2 мм
- PS-System, Tribos, термозажимной патрон
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

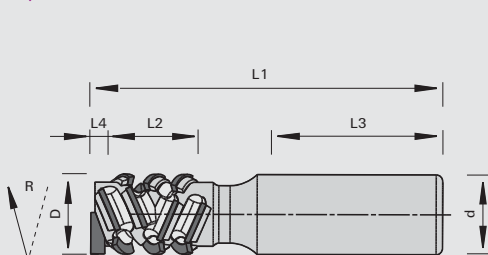
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	осевой ∠	Идент. № [R]
18	19	16	55	95	1+1	70	185294
18	7	20	53	90	1+1	70	184772
18	19	20	53	95	1+1	70	184773
25	9	25	51	95	1+1	70	184774 s
25	18	25	51	100	1+1	70	184775 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

229324

p-System высокопроизводительные концевые алмазные DP фрезы CM DP

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
p-System

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- стационарные станки с ЧПУ
- для высокопроизводительного фугования без сколов и распиловки массивной древесины (без сучков) вдоль и поперёк волокон
- для высокопроизводительного фугования и распиловки древесно-стружечных материалов с меламиновым и бумажным покрытием, с покрытием из слоистого пластика HPL, покрытых шпоном или плёнкой, материалов с лакированной поверхностью
- Финишное/конечное качество также при обработке волокносодержащих материалов, таких как плиты, покрытые текстилем, линолеум с волокнами из мешковины и т.д.

Исполнение

- экстремально тянущийся рез
- алмазный резец для засверливания

Преимущества

- максимальное качество реза и реусрс
- возможна большая глубина реза
- без сколов даже при выходе из материала
- идеально пригодный для наклеивания кромок лазером

Дополнения

- инструмент нужно по высоте настраивать так, чтобы середина режущей кромки была по середине ширины фугования материала
- инструменты с резаками для врезания (L4) должны выступать из обр.детали на мин. 4,5 мм, чтобы дать возможность работать всем резцам p-System.
- врезание только по наклонной или по круговому движению
- рекомендуемая подача на зуб: плитные материалы 0,3 - 0,35 мм, массивная древесина 0,15 - 0,2 мм
- Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. ps-System, Tribos
- с резьбой для регулировочного винта
- направление вращения по DIN-EN 50144

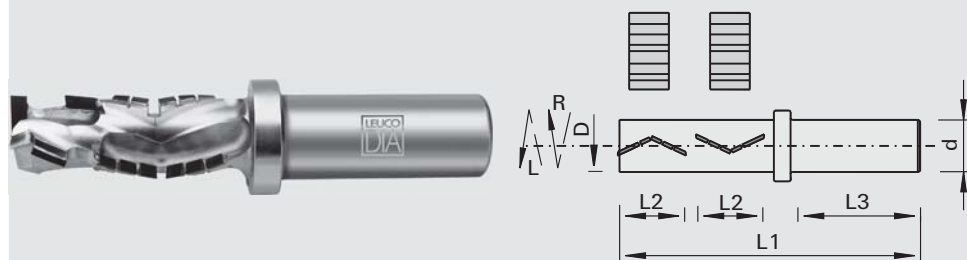
Ø D	L4	L2	Ø d	L3	L1	Z	H	осевой ↻	Зона заточки/переточки	Идент. № [R]
12	3.1	13,5	16	45	85	1+1	10,5	70	1.5	185500 s
12	3.1	21,5	16	45	90	1+1	18,5	70	1.5	185501
14	3.4	27,0	16	45	100	1+1	24,0	70	1.8	185502
16	3.4	20,9	16	45	90	1+1	17,9	70	2.0	185503
16	3.4	26,1	16	45	100	1+1	23,1	70	2.0	185504
20	3.8	25,9	25	55	105	1+1	22,9	70	2.5	184379
20	3.8	29,5	25	55	110	1+1	26,5	70	2.5	184380
20	3.8	33,1	25	55	115	1+1	30,1	70	2.5	184381
25	3.8	26,5	25	55	105	2+2	23,5	70	2.5	184382
25	3.8	30,8	25	55	110	2+2	27,8	70	2.5	184383
25	3.8	48,0	25	55	130	2+2	45,0	70	2.5	184384
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	[°]	[мм]	

229020

Алмазная комбинированная концевая фреза правая/левая Z=3/1

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ для форматного и разделительного реза в необработанных материалах, в материалах с меламинавым 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 нижняя режущая часть приводится в работу с левым вращением, 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- с резьбой для регулировочного винта

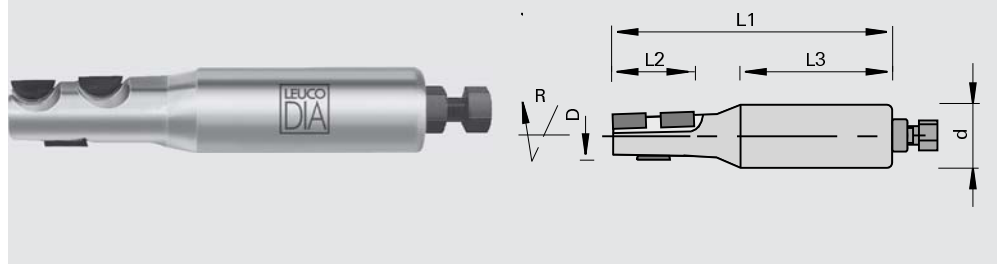
Ø D	L2		Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
25	2x22	L2 эфф. 19,5 мм	25	62	129	3/1	179497 s
25	2x26	L2 эфф. 23,3 мм	25	62	137	3/1	179498 s
25	2x30	L2 эфф. 27 мм	25	62	145	3/1	179499
25	2x34	L2 эфф. 31 мм	25	62	153	3/1	179500 s
[мм]	[мм]		[мм]	[мм]	[мм]		

229021

Алмазная концевая фреза коническая Z=1+1

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

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

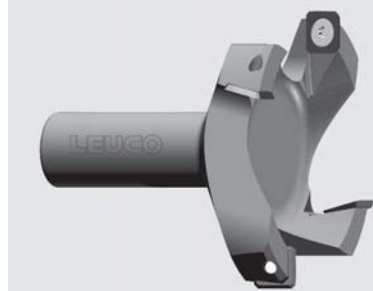
- | чистовое фрезерование контура должно выполняться последующей рабочей операцией
- | зажимное средство: ps-System, Tribos, цанговый патрон
- | с резьбой для регулировочного винта

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Tmax	Идент. № [L]	Идент. № [R]
18	36	25	65	120	1+1	32	182111 s	179024 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]		

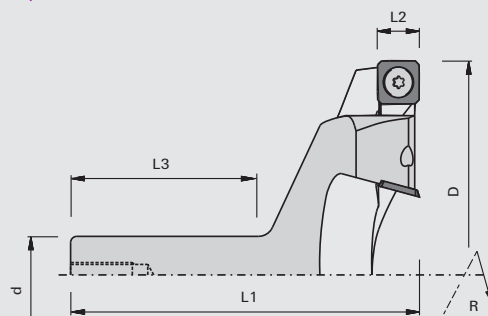
128200

Концевая фреза со сменными пластинами для фрезерования плоскостей и выборки черверти HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

режущий материал: HL Solid 25

Преимущества

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

Дополнения

с резьбой для регулировочного винта
направление вращения по DIN-EN 50144

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	Идент. № [R]
100	14	20	45	96	4	15200	182619 s
100	14	25	55	96	4	15200	182620
150	14	25	55	113	4	10100	182621 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

Поворотные пластины

B

H

S

№ класса

Идент. №

14

14

2

150558

182441

[мм]

[мм]

[мм]

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с плоской головкой

M5x6 T20

995125

176199

Отвертка

T20x100

985730

166092

[мм]

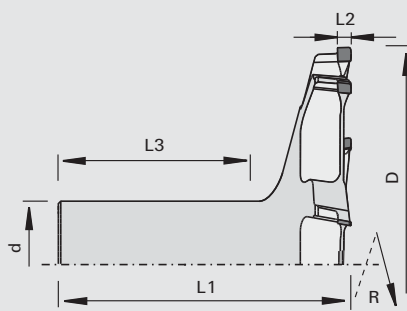
229020

Алмазная фреза для фрезерования плоскостей и выборки черверти DP

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

зона заточки 3,5 мм

Преимущества

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

Дополнения

с резьбой для
регулируемого винта
направление вращения по
DIN-EN 50144

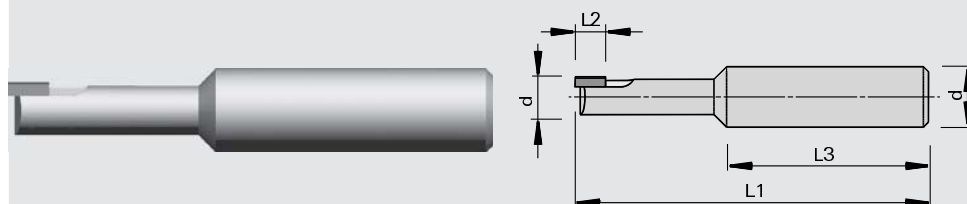
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	n _{max}	Идент. № [R]
80	5,6	20	61.3	90	6	18000	182660 s
80	5,6	25	62	90	6	24000	182659 s
100	5,6	20	58.6	90	8	18000	182658
100	5,6	25	59.3	90	8	24000	182657 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	

829720

Концевые фрезы с резцом из монокристаллического алмаза - Z=1

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

монокристаллический алмаз
[DM]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

Без торцевой режущей кромки
с торцевой режущей кромкой
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
хорошее качество обработки может достигнуто только при применении высокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

Без торцевой режущей кромки

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182522 s
8	6	12	40	70	1	182523 s
8	8	12	40	70	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]		

с торцевой режущей кромкой

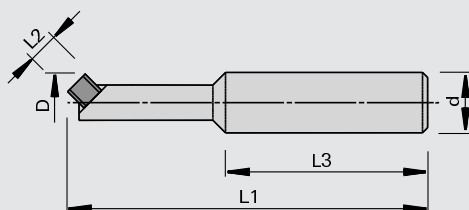
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
8	5	12	40	70	1	182525 s
8	6	12	40	70	1	182526 s
8	8	12	40	70	1	182527 s
20	5	25	55	80	1	182531 s
20	6	25	55	80	1	182532 s
20	8	25	55	80	1	182533 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

829730

Фреза для снятия фаски с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение

обработывающие центры 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
хорошее качество обработки может достигнуто только при применении высокоточных зажимных патронов, оптимально с зажимным патроном TRIBOS

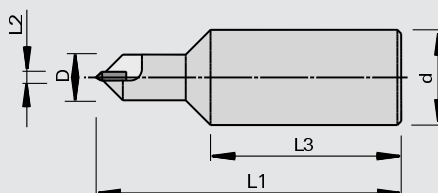
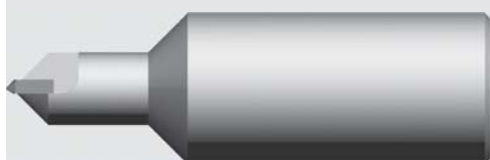
∠ фаски [°]	∅ D [мм]	L2 [мм]	∅ d [мм]	Z	Идент. №
45	16	4	25	1	182535 s

829760

Гравюрный штихель с монокристаллическим алмазом Z=1

Продукт

Чертеж



монокристаллический алмаз [DM]

MEC

Станок / Применение

обработывающие центры ЧПУ для V-гравюр в оргстекле

Исполнение

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

Преимущества

Дополнения

до максимально 1,5 мм глубины гравюры

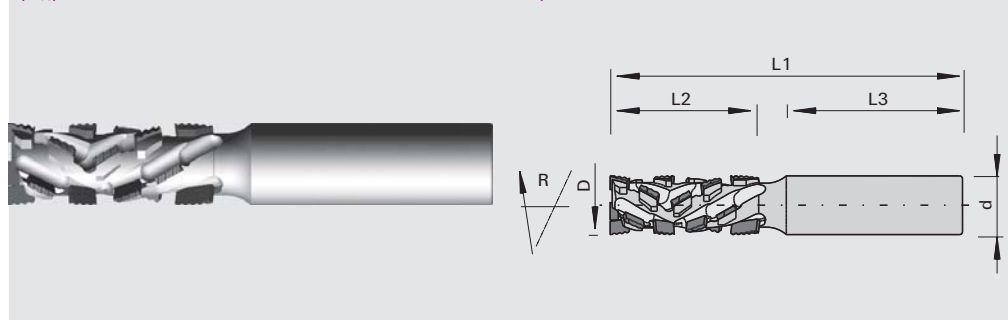
∅ D [мм]	L2 [мм]	∅ d [мм]	L3 [мм]	L1 [мм]	Z	Идент. №
12	3	25	50	80	1	182534 s

229042

Алмазные шруповальные концевые фрезы

Продукт

Чертеж



LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

- фрезерные станки с ЧПУ
- для форматного чернового фрезерования с кромкой без вырывов с обеих сторон в массивной древесине, фанере, плит с покрытием, а также в других абразивных материалах как гипсо-и гипсо-волокнистые плиты, HPL плиты и различные сэндвич-плитные материалы
- для фрезерования вырезов и контуров
- для засверливания при одновременной подаче по оси z и по оси x или y

Исполнение

- с разносторонними осевыми углами
- резец для засверливания из поликристаллического алмаза (DP)
- с резцом для засверливания при подаче в двух плоскостях
- зона заточки $\geq 2,0$ мм
- $n_{max} = 30\,000$ мин⁻¹

Преимущества

- для большой стойкости, так же и на абразивных материалах
- кромка без вырывов с двух сторон
- высокая производительность резания

Дополнения

- поверхность резания слегка волнообразная вследствие тонкого распределения реза
- зажимное средство: применение инструмента рекомендуется с высокоточными зажимными патронами такими как гидрозажим „ps-System“, Tribos или тепловой зажим

$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L3	L1	Z	Идент. № [R]
20	35	20	60	105	2+2	185026
20	50	20	60	120	2+2	185027
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

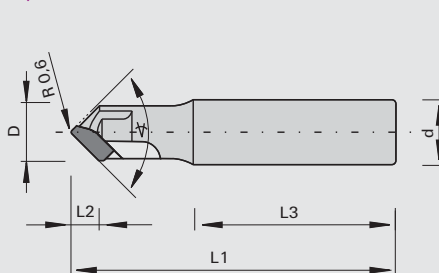
229060

алмазная концевая фреза DP-90° для рельефного фрезерования

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки с ЧПУ
для фрезерования пазов по "технике рельефа" (напр. Pic2 плита)

Исполнение

режущий материал: DP
исполнение Topline
зона заточки 2 мм

Преимущества

очень большой рабочий ресурс особенно на твердых плитных материалах
оптимальное качество реза благодаря полированной передней поверхности и особому расположению резцов

Дополнения

техника рельефного рисунка - это управляемый компьютером процесс, который позволяет переносить изображение с рисунка на древесные плиты посредством объемного фрезерования
Зажимные средства: высокоточные зажимные системы напр. Tribos

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Идент. №
14	7	50	16	80	1	90	185 156
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	

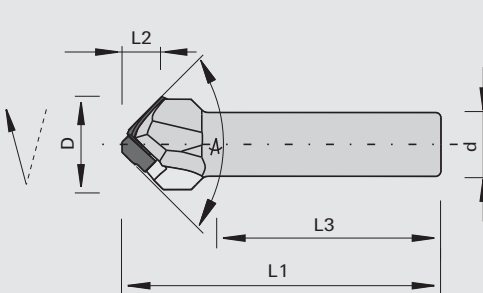
229460

сильное давление на боковых поверхностях для соединения клеем PUR

Продукт



Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIA

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

станки с ЧПУ
для фрезерования V-образного паза в алюминиевых композитных материалах (Alucobond, Dibond и т.д.)

Исполнение

режущий материал: DP
исполнение Topline
зона заточки 2 мм

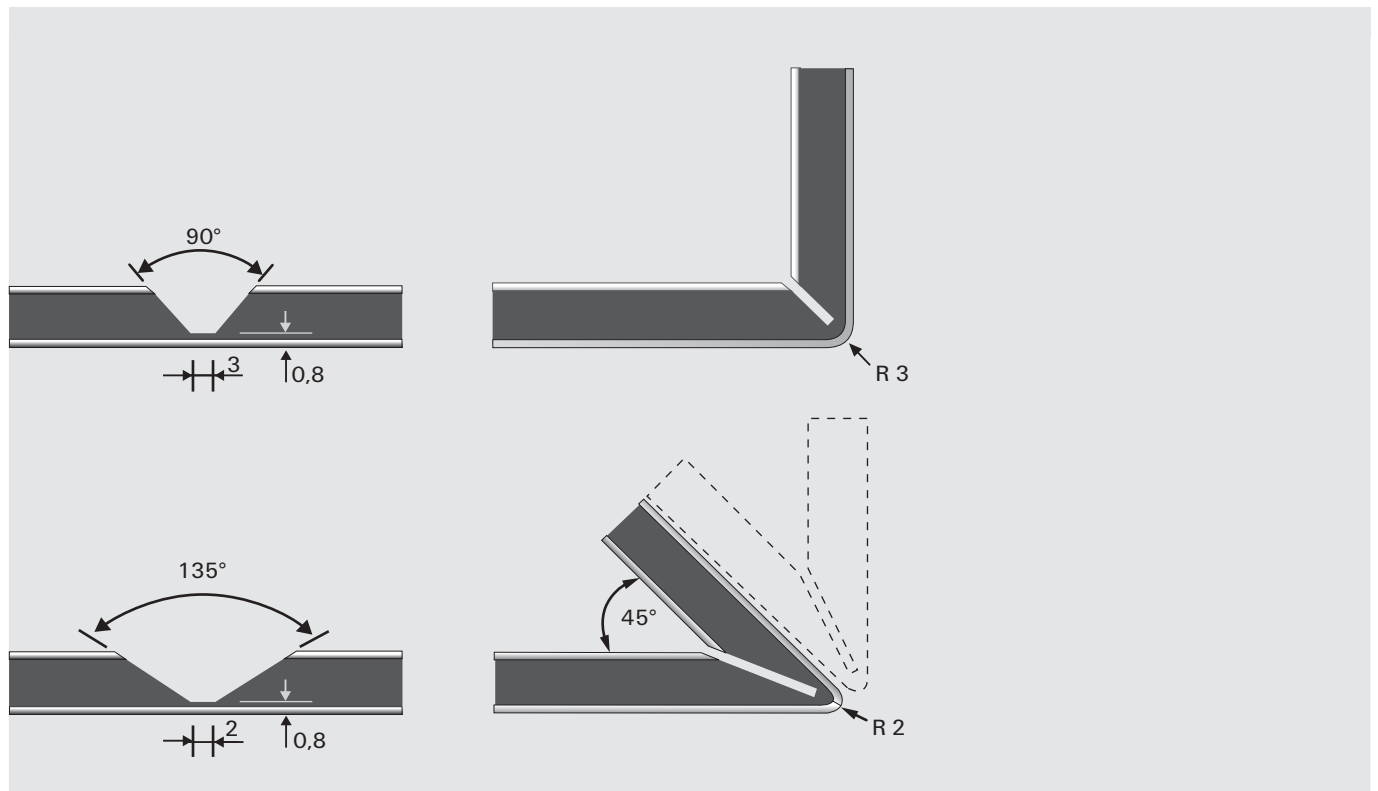
Преимущества

очень большой рабочий ресурс особенно на композитных материалах с минеральной прослойкой
оптимальное качество реза благодаря полированной передней поверхности и особому расположению резцов

Дополнения

зажимное средство: в идеале высокоточные зажимные патроны такие как гидрозажим „ps-System“, Tribos или тепловой зажим

Ø D	L2	L3	Ø d	L1	Z	∠	Идент. №
18	7,5	40	12	60	1+1	90	185025
32	6,2	40	12	60	1+1	135	185 196
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[°]	



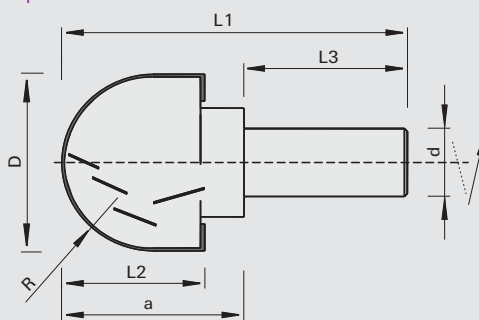
128660

„шаровая“ ножевая головка HW

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

- 5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ
- для фрезерования форм и контуров в массивной древесине и плитных материалах
- идеально для изготовления (пресс-) форм

Исполнение

- с хвостовиком
- $n_{max} = 15\,000$ мин-1

Преимущества

- большой объем съема материала
- простая технология смены ножей

Дополнения

- идеально для основного оснащения 5-ти осевого станка
- оправки нужно заказывать отдельно
- зажимное средство: ps-System, Tribos, термоусадочный патрон, цанговый патрон
- Новшество, особенно длинные зажимные системы

R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	a	Идент. №
32,5	65	52	25	60	127	2+2	67	185082
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мм]	

Поворотные пластины	B	H	S	R	№ класса	Идент. №
	20	12	1.5		150515	003082
	20	11.5	1.5	30,7	151521	185083
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

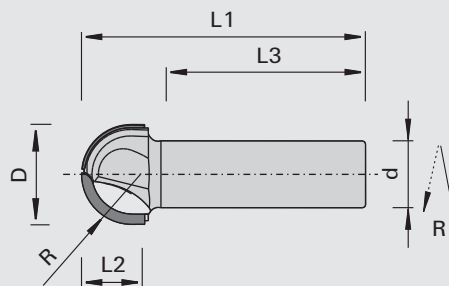
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Отвертка	T15x80	985730	171188
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

229560

DIAMAX шаровидная концевая алмазная DP фреза

Продукт

Чертеж



LEUCO
topline

LEUCO
DIAMAX

поликристаллический алмаз

MEC

Станок / Применение

| станки с ЧПУ
 | для фрезерования по контуру и по копиру
 | для объемного 3-D фрезерования, 3-D моделей, криволинейных деталей, фрезерования рельефных профилей

Исполнение

| в исполнении Topline
 | зона заточки 1,5 мм
 | n max = 24 000 мин-1

Преимущества

| большой ресурс инструмента
 | высокое качество реза благодаря полированным режущим и микрошлифованной задней поверхности режущей кромки

Дополнения

| зажимное средство: применение инструмента рекомендуется с высокоточными зажимными патронами такими как гидрозажим „ps-System“, Tribos или тепловой зажим

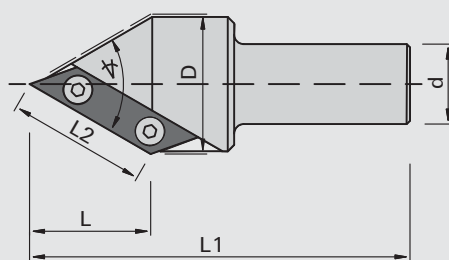
R	Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
10	20	14	20	55	85	2	185240
15	30	19	20	55	85	2	185241
20	40	24	20	55	85	2	185242
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

128410

HW ножевые головки для фаски и V-паза - Z1

Продукт

Чертеж



LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

| 5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ
 | для выфрезеровки углов и снятия фасок, фигурных пазов и V-образного реза в массивной древесине и плитных материалах

Исполнение

| с хвостовиком
 | n max = 15 000 мин-1

Преимущества

Дополнения

| оправки нужно заказывать отдельно
 | зажимное средство: ps-System, Tribos, термоусадочный патрон, цанговый патрон

α заострения	Ø D	L2	L	Ø d	L1	Z	Идент. №
60	41.5	41,3	35.5	20	118	1	185459
60	41.5	41,3	35.5	25	118	1	185138
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины

B	H	S
50	12	1.5
[мм]	[мм]	[мм]

№ класса

Идент. №

150515 185140

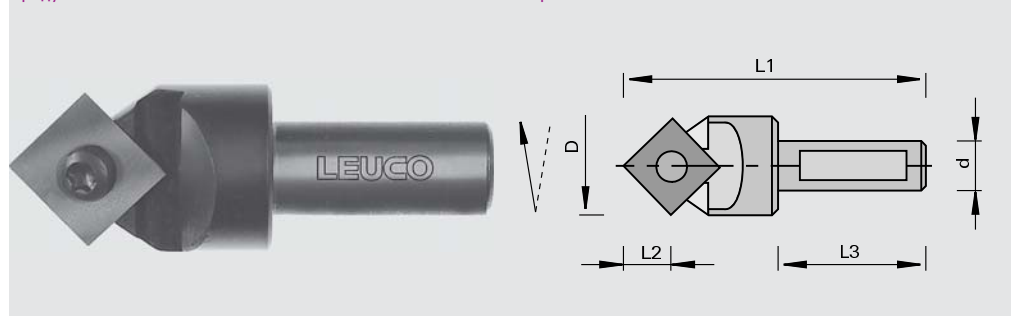
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M3,5x4 T15	995 195	168893
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

128415

Фасонная пазовальная фреза с твердосплавными поворотными пластинами

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

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: ps-System с переходными втулками № класса 933280, 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	Идент. №
17	8,3	10	21	48	1	SP 16	171169
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		Set [шаблон на плёнке]	171217 &

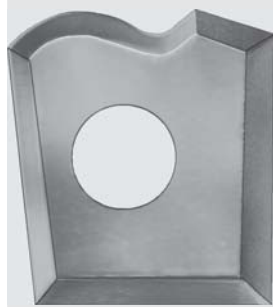
Поворотные пластины	B	H	S	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	SP 16	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3,5x6,5 T15	995 115	163223
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

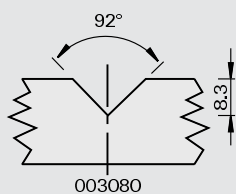
150514 / 151521

Профильные сменные ножи HW для ножевых головок для ложной филенки

Продукт

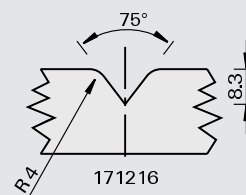
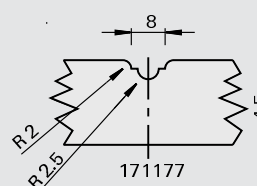
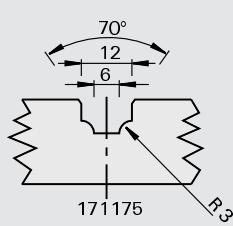
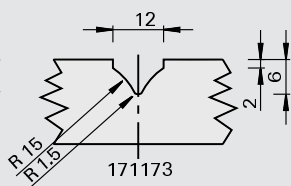
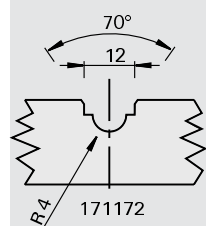


Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый сплав [HW]



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)

В	Н	С	эскиз	Идент. №
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]	

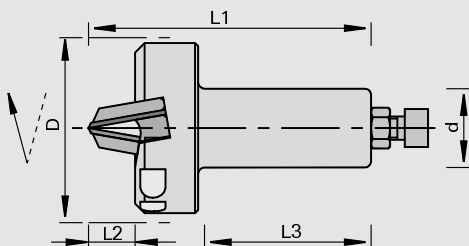
128612

SuperProfiler концевая ножевая головка для выборки фасонного паза HW

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твердый 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
 комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	эскиз	Идент. № не профильный
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	Идент. №
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	Идент. №
Прижимные планки	B=24	925300	173276
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	995161	180002
Отвертка	SW3x100	985730	166090
	[мм]		

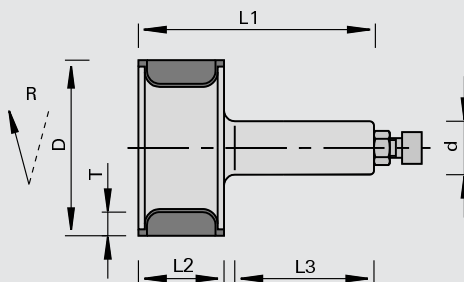
128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

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 твёрдой древесины и древесно-стружечных материалов
режущий материал: HW HL Solid 60 для мягкой древесины

Преимущества

ножевая головка для крепления различных профильных сменных пластин

Дополнения

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

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

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
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	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	167835	925300	166736
Прижимные планки	36x12x8	167483, 167834, 167479	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176241	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

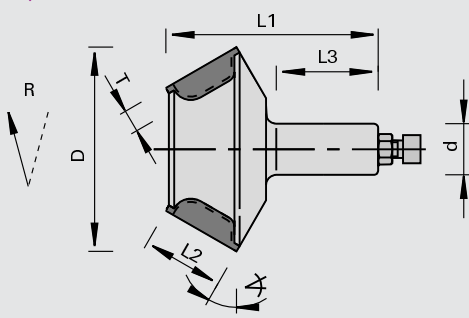
128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW - изогнутые

Продукт



Чертеж



**SUPER
PROFILER**

твёрдый 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 мм и 110 мм: n max = 12 000 мин-1
Ø 125 мм: 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: ps-System, Tribos, цанговый патрон
комплектация: базовый корпус ножевой головки с зажимными элементами без сменных и опорных пластин

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

Бланкеты	B	H	LEUCODUR	эскиз/шаблон на плёнке	№ класса	Идент. №
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	Идент. №
Прижимные планки	36x12x8	176235, 168184	925300	166737
Прижимные планки	58x12x8	176237	925300	166738
Установочные винты	M8x16 DIN EN ISO 4028		995161	164422
Отвертка	SW4x100		985730	166091
	[мм]			

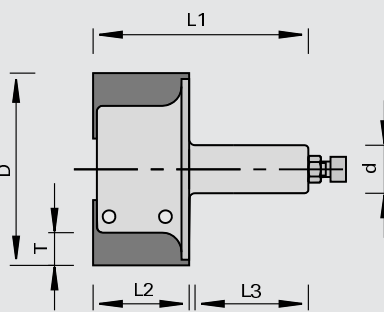
128612

SuperProfiler - концевые ножевые головки HW - открытые с одной стороны

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

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

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Tmax	Z	nmax	эскиз	Идент. № [R] не профильный
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 s
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	Идент. №
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]				

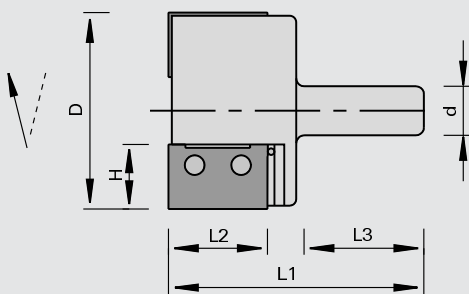
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	28x10x7	171033	925300	171035
Прижимные планки	48x12x8	171143	925300	171147
Прижимные планки	47x14x8	173271	925300	171140
Прижимные планки	56x12x8	173270	925300	167055
Установочные винты	M6x10 DIN EN ISO 4028	171033	995161	180002
Установочные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

128613

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW

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

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] не профильный	Идент. № [R] не профильный
62	30	25	25	60	107	2	18000	EP 375	178594 s	178375 s
75	30	30	25	60	107	2	16000	EP 376	178597 s	178376 s
62	40	20	25	60	117	2	18000	EP 377	178592 s	178377 s
75	40	30	25	60	117	2	14000	EP 378	178598 s	178378 s
62	50	20	25	60	127	2	16000	EP 379	178593 s	178379 s
75	50	33	25	60	127	2	12000	EP 380	178600 s	178380 s
85	50	33	25	60	127	2	12000	EP 386	178603 s	178386 s
75	40	32.5	25	60	118	2	12300	EP 478	180332 s	180328 s
85	60	34	25	60	137	2	10000	EP 405	181247 s	181246 s
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178375, 178594	30,2	25,5	HL Board 06	152586		178527
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60	152589		179527
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06	152586		178528
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60	152589		179528
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06	152586		178533
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60	152589		179533
180328, 180332	41	32,5	HL Board 06	152536		180197
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06	152586		178534
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60	152589		179534
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06	152586		178539
178379, 178593	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, 178594	30,2	25,5	HL Board 06 Topline	152786	179583 &	179584 &
178375, 178594	30,2	25,5	HL Solid 60 Topline	152789	179657 &	179658 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179585 &	179586 &
178376, 178597	30,2	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179659 &	179660 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179595 &	179596 &
178377, 178592	40,1	20,9	HL Solid 60 Topline	152789	179669 &	179670 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Board 06 Topline	152786	179597 &	179598 &
178378, 178598	40,1	30,4	HL Solid 60 Topline	152789	179671 &	179672 &
178379, 178593	49,9	20,9	HL Board 06 Topline	152786	179607 &	179608 &
	[мм]	[мм]				

Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178379, 178593	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	Идент. №	
Винты			M4,5x4,6x9 T15	995195	178239	
Отвертка			T15x80	985730	171188	
			[мм]			

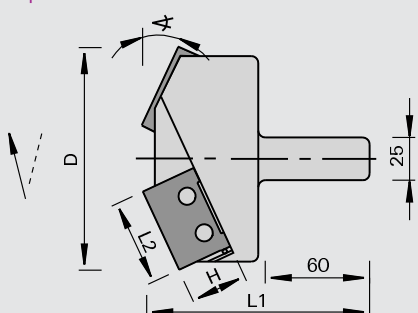
128663

Концевые изогнутые ножевые головы Eco Pro HW

Продукт



Чертеж



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	Ø D	L2	H	L1	Z	nmax	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
60	100	30	25	104	2	11000	EP 387	178604 s	178387 s
60	100	30	30	107	2	9500	EP 388	178606 s	178388 s
60	100	40	20	110	2	13000	EP 389	178605 s	178389 s
60	100	50	20	119	2	11000	EP 391	178607 s	178391 s
60	125	50	33	127	2	7500	EP 392	178609 s	178392 s
45	100	30	25	104	2	10000	EP 393	178610 s	178393 s
45	100	30	30	107	2	9000	EP 394	178611 s	178394 s
45	100	40	20	110	2	13000	EP 395	178612 s	178395 s
45	125	50	20	114	2	10000	EP 397	178614 s	178397 s
45	125	50	33	121	2	7500	EP 398	178615 s	178398 s
45	125	40	32.5	115	2	11000	EP 496	180335 s	180331 s
45	145	60	34	132	2	10000	EP 408	181251 s	181250 s
60	145	60	34	137	2	10000	EP 407	181253 s	181252 s
75	125	60	34	133	2	10000	EP 406	181255 s	181254 s
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]		

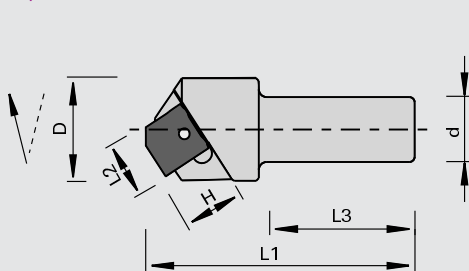
Бланкеты для Ид.№	B	H	LEUCODUR	№ класса	Идент. № [L]	Идент. № [R]
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Board 06	152586		178527
178387, 178393, 178604, 178610	30,2	25.5	HL Solid 60	152589		179527
178388, 178394, 178606, 178611	30,2	30.4	HL Board 06	152586		178528
178388, 178394, 178606, 178611	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
180331, 180335	41	32.5	HL Board 06	152536		180197
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
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 &
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 &
181250, 181251, 181252, 181253, 181254, 181255	61	34	HL Board 06 Topline	152736	181259	181258
	[мм]	[мм]				
Запасные части		Размер		№ класса	Идент. №	
Винты		M4,5x4,6x9 T15		995195	178239	
Отвертка		T15x80		985730	171188	
		[мм]				

128663

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW Z=1 для ложной филёнки

Продукт

Чертеж



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 древесно-стружечных 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] не профильный
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	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

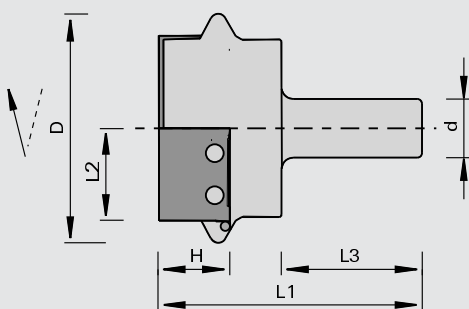
128663

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW Z=2 для ложной филёнки

Продукт



Чертеж



LEUCO DUR
твёрдый 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	n _{max}	эскиз	Идент. № [L] не профильный	Идент. № [R] не профильный
76	30	25	25	60	101	2	18000	EP 401	180298 s	180299 s
76	30	30	25	60	109	2	18000	EP 403	180296 s	180297 s
100	40	30	25	60	112	2	14000	EP 402	178401 s	178402 s
120	50	33	25	60	122	2	9000	EP 404	178403 s	178404 s
143	60	34	25	60	122	2	12000	EP 409	181257 s	181256 s
[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]				

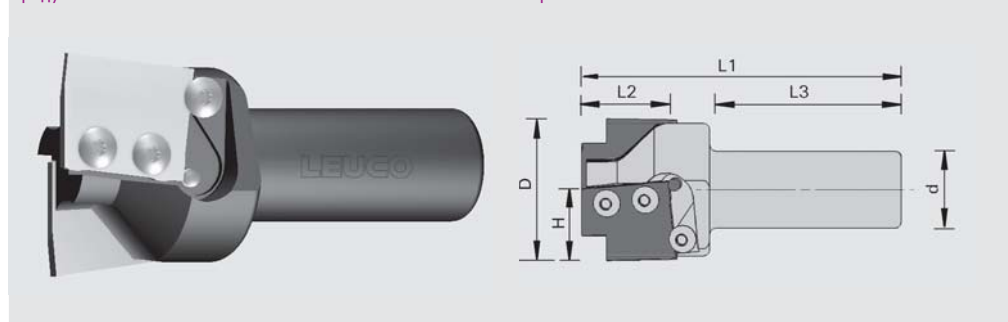
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128663

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW Z=1 для ложной филёнки - Z2

Продукт

Чертеж



твёрдый 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 твёрдой 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
 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] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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]				

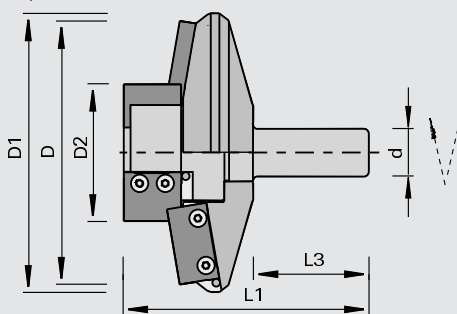
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15x80	985730	171188
	[мм]		

128913

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW для фрезерования по верхней пласти

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] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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

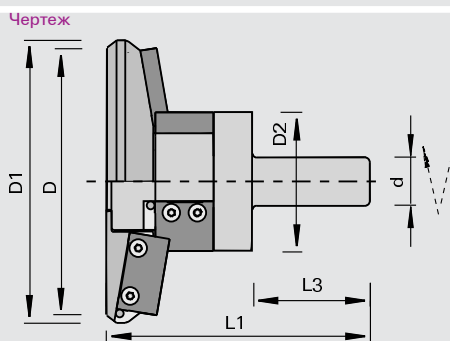
Идент. №

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

128913

Концевые ножевые головы Eсо Pro HW для фрезерования по нижней пласти

Продукт



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] не профильный	Идент. № [R] не профильный
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	Идент. №
Винты	M4,5x4,6x9 T15	995195	178239
Отвертка	T15x80 [мм]	985730	171188

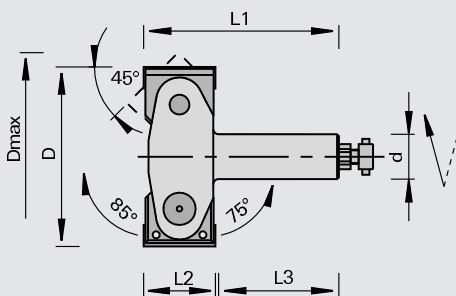
128715

НВ фасочная ножевая голова - наклон 0-85 град.

Продукт



Чертеж



твердый сплав [НВ]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

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

Преимущества

- универсальное применение

Дополнения

- угол фаски выставляется на высокоточной шкале 0-85°
- подходит для ручной подачи: ps-System, Tribos, цанговый патрон MK2 непосредственно на шпиндель

Ø D	Ø Dmax	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
100	117	40	25	55	110	2	172271
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	40	12	1.5	150515	164078
	39,5	12	1.5	150515	171149
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Прижимные планки	38x10,5x6	925300	172272
страховочные болты	M8x25	997870	172113
страховочные болты	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
Специальные гайки	M8x11,5	995290	173450
	[мм]		

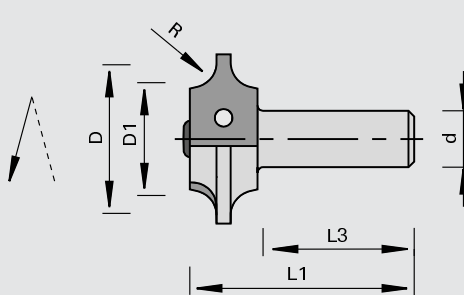
128310

Закругляющие ножевые головки HW - HOLZ-HER

Продукт



Чертеж



LEUCO
DUR

твёрдый 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	угол фаски	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
		2	16	17.5	2	151545	163489
		3	16	17.5	2	151545	163490
		4	16	17.5	2	151545	163491
		5	16	17.5	2	151545	163492
	45		16	17.5	2	151545	170329
	[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

Винты с полукруглой головкой

M4x5,9 T15

995195

167966

Отвертка

T15

985730

163161

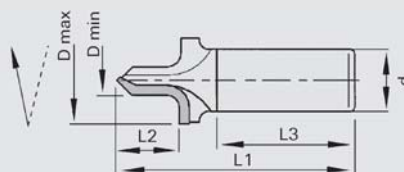
[мм]

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,
Torline 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]
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]

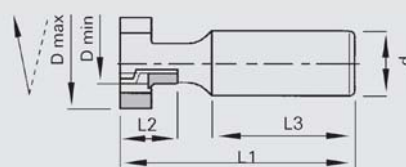
229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - Т-образный профиль

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, 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]

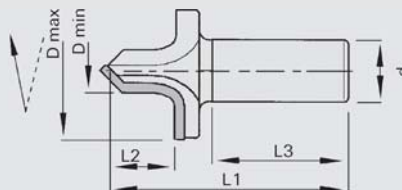
229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - для глубоких профилей

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,
Torline с режущей кромкой
с тонкой электроэрозионной
обработкой

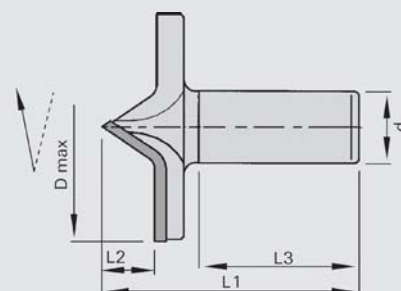
Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	16	15	25	55	100	1	24000	DP1CK
55	16	15	20	45	90	1	24000	DP1CK
55	16	15	16	45	90	1	24000	DP1CK
75	18	30	25	55	120	1	24000	DP1D
75	18	30	20	45	110	1	20500	DP1D
75	18	30	16	45	110	1	11200	DP1D
75	18	15	25	55	100	1	17000	DP1DK
75	18	15	20	45	90	1	12900	DP1DK
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		[мин-1]	[шаблон на плёнке]

229063 / 229363

Алмазные профильные фрезы LEUCODIA - для снятия тонкого слоя материала

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 PKD-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

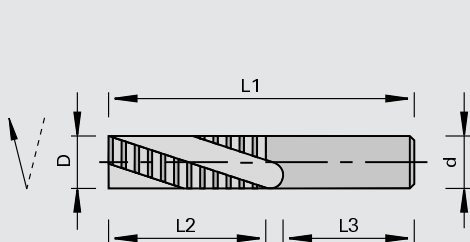
Ø Dmax	Ø D мин	L2	Ø d	L3	L1	Z	nmax	эскиз
55	18	25	25	55	110	1	24000	DP1F
55	18	25	20	45	100	1	22000	DP1F
55	18	25	16	45	100	1	12000	DP1F
79		18	25	55	88	1	22000	DP1G
79		18	20	45	78	1	22000	DP1G
79		18	16	45	78	1	15000	DP1G
99		13	25	55	98	1	18000	DP1H
99		13	20	45	88	1	16300	DP1H
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]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

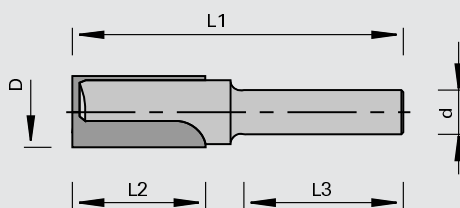
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
12	45	12	35	90	2	178325 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129415

Напайная HW пазовая фреза - Z=2

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

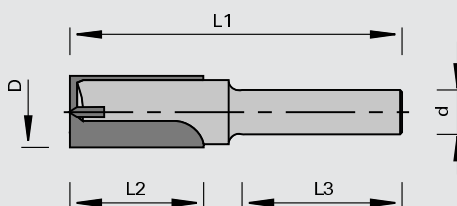
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
3	6	6	39	2	172430 o
4	8	6	40	2	164193 o
4	8	8	40	2	172431 o
5	12	6	42	2	164194 o
5	12	8	42	2	172432
6	14	6	49	2	160364
6	16	8	46	2	167521
8	20	6	50	2	160365 o
8	20	8	48	2	167522
10	20	6	50	2	160366 o
10	20	8	48	2	167523
12	20	8	48	2	167524
14	20	6	48	2	160368 o
14	20	8	48	2	167525 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

Напайная HW пазовая фреза - Z=2 с резцом 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

впаяная режущая часть полностью из твердого сплава при $\varnothing D < 8$ мм
резцы без осевого угла
с твердосплавной напайкой HW

Преимущества

Дополнения

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

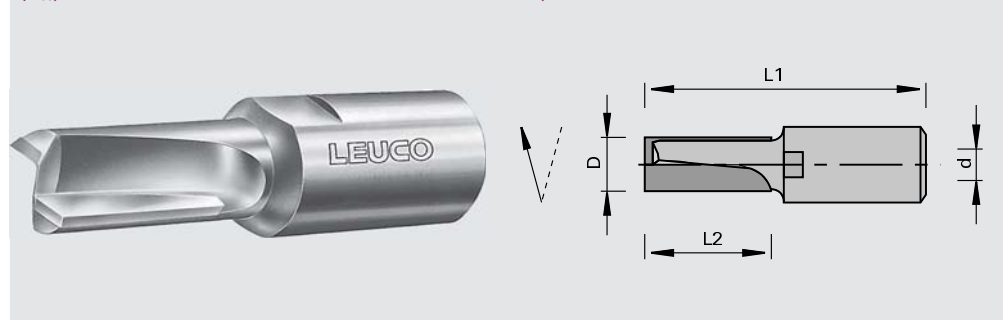
$\varnothing D$	L2	$\varnothing d$	L1	Z	Идент. №
3	8	8	55	2	167529
4	10	8	55	2	167530
5	12	8	55	2	167531
6	14	8	55	2	167532
8	20	8	55	2	167533
8	30	8	90	2	180823
9	20	8	55	2	167534 o
10	20	8	60	2	167535
10	40	10	97	2	167552
12	20	8	60	2	167536
12	40	10	97	2	167553
14	20	8	60	2	167537 o
14	40	10	97	2	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
22	16	8	70	2	167540 o
22	25	10	70	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

Напайная HW пазовая фреза - Z=2 с внутренней резьбой

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

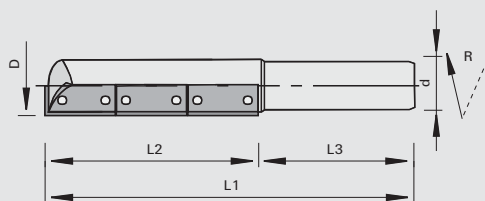
Ø D	L2	Ø d	L1	Z		Идент. №
8	20	M10	55	2	Scheer	006414 o
10	22	M10	55	2	Scheer	006415 o
16	25	M10	55	2	Scheer	006417 o
16	45	M10	75	2	Scheer	161204 o
20	25	M10	55	2	Scheer	006418 o
20	45	M10	75	2	Scheer	161205 o
8	20	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167558 o
10	23	M12x1	60	2	ELU, Striffler	167559 o
10	35	M12x1	67	2	ELU, Striffler	161200 o
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 o
16	45	M12x1	77	2	ELU, Striffler	161201 o
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 o
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]			

128210

Концевые фрезы со сменными пластинами из твёрдого сплава для лёгких плит

Продукт

Чертеж



твёрдый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

- ручной фрезерный станок с верхним расположением шпинделя
- для фугования, фальцевания и прорезания пазов в лёгких плитах с сотовым наполнением
- для фрезерования вырезов и контуров
- разделительный рез производится в несколько этапов

Исполнение

- Подходят для обработки плит толщиной до 65 мм
- резец без осевого угла с торцовой режущей кромкой
- режущий материал: HW HL Board 05

Преимущества

- За счёт многократного смены между собой возможно использование малозатупленных резцов в более образивных внешних слоях.
- Может применяться со всеми распространёнными шаблонами для фрезерования

Дополнения

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	12	40	110	1	182695
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. № [R]
14	69	1/2	40	110	1	182696
[мм]	[мм]	дюйм	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	23	7	1.5	150525	182697
	[мм]	[мм]	[мм]		

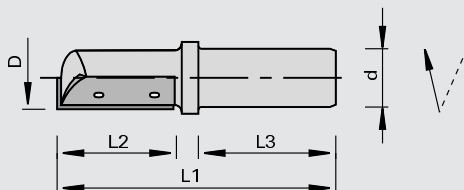
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Цилиндрические винты	M3x5,5 T8	995115	168239
Отвертка	T8	985720	182698
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	985730	166499
	[мм]		

128415

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1

Продукт

Чертеж



твёрдый 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	Идент. №
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

Идент. №

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

Идент. №

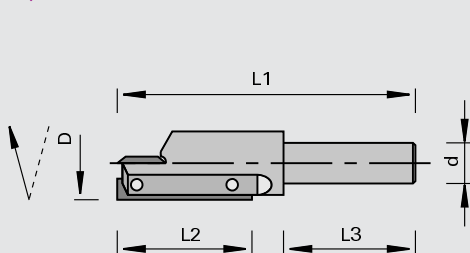
Прижимной клин	B=20	175673	925500	175722 o
Прижимной клин	B=20	175674	925500	175723 o
Прижимной клин	B=25	175678	925500	175724 o
Прижимной клин	B=20	175675	925500	175725 o
Прижимной клин	B=30	175672	925500	175727 o
Прижимной клин	B=30	175679	925500	175726 o
Прижимной клин	B=30	175676, 175680	925500	175728 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
Отвёртка с ручкой с флажком	T8	для всех	985730	166499
	[мм]			

128415

Пазовая фреза со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с резцом 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

Преимущества

Дополнения

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

Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
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	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

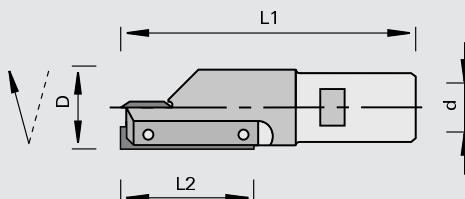
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175689, 175693	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175690, 175694	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175691, 175695	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175692, 175696	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175689, 175690, 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 со сменными HW поворотными ножами - Z=1 с резцом для засверливания и внутренней резьбы

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	Идент. №
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	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	150515	003080
Поворотные мини-пластины	30	5.5	1.1	150535	173482
	[мм]	[мм]	[мм]		

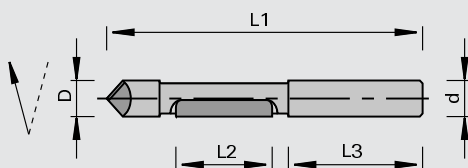
Запасные части	Размер	для идент. №	№ класса	Идент. №
Прижимной клин	B=30	175697, 175701	925500	169280 o
Прижимной клин	B=30	175698, 175702	925500	169281 o
Прижимной клин	B=30	175699, 175703	925500	169282 o
Прижимной клин	B=30	175700, 175704	925500	169283 o
Цилиндрические винты	M3,5x5,5 T15	175697, 175698, 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

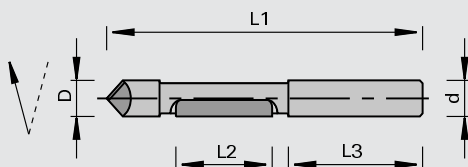
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6	19	6	25	65	1+1	006453
6.35	20	6,35	25	63	1+1	167661 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

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

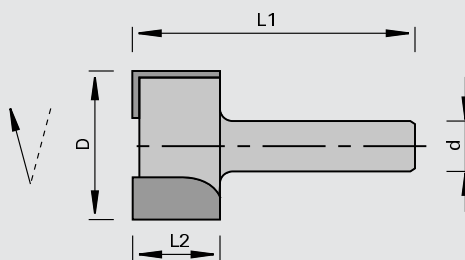
Ø D	L2	Ø d	L3	L1	Z	Идент. №
6.4	15	6	25	56	1+1	170757
6.4	15	6	25	70	1+1	170758
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129215

Кромочная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



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

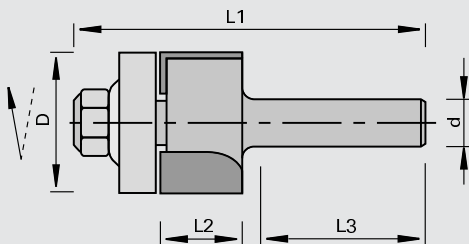
Ø D	L2	Ø d	L1	Z	Идент. №
18	12	6	37	2	164307 o
20	16	6	41	2	006146 o
24	16	6	41	2	167573 o
31	16	6	41	2	167574 o
18	12	8	37	2	164308 o
20	16	8	41	2	160357 o
24	16	8	41	2	167575 o
31	16	8	41	2	167576 o
24	16	10	41	2	167577 o
31	16	10	41	2	167578 o
24	16	12	41	2	167579 o
31	16	12	41	2	167580 o
[мм]	[мм]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

129216

Фрезы напайные твердосплавные HW для обработки кромки, с упорным кольцом

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	Идент. №
12.7	25	8	25	58	2	180822
22	16	6	25	58	2	006152 o
22	16	6,35	25	58	2	167585 o
22	16	8	25	58	2	164215 o
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части

Размер

№ класса

Идент. №

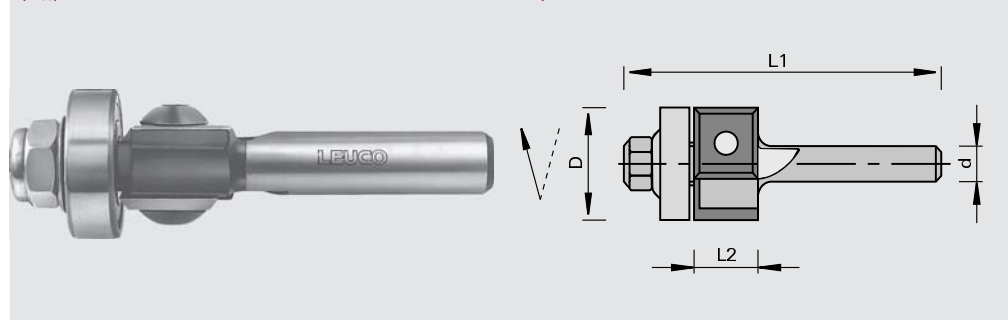
шарикоподшипник	12,7x5x4,76	997500	164920
шарикоподшипник	22x7,5x6,35	997500	164228
шарикоподшипник	22x7,5x8	997500	180838
Шестигранные гайки	M4 DIN EN ISO 4032	995210	009631
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128216

Фрезы для обработки кромки со сменными ножами и упорным кольцом

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	Идент. №
19 [мм]	12 [мм]	8 [мм]	56 [мм]	2	164916

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12 [мм]	12 [мм]	1.5 [мм]	150515	003080

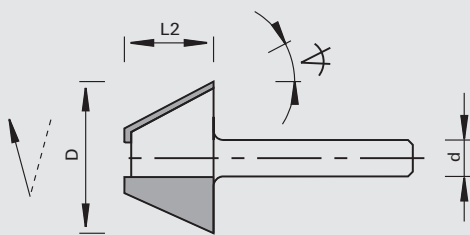
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	19x6x6	997500	164922
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15 [мм]	985730	163161

129315

Фреза с напайными твёрдосплавными зубьями для снятия фаски

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

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

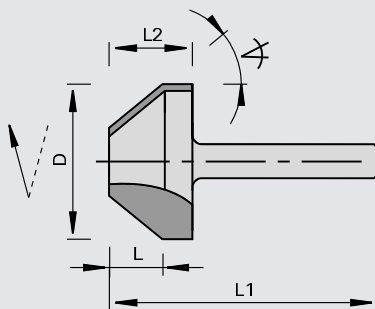
∠ фаски	∅ D	L2	∅ d	Z	Идент. №
15	24	12	6	2	006160 o
15	24	12	8	2	164220 o
22	24	12	6,35	2	167587 o
30	24	12	6	2	006161 o
30	24	12	8	2	164221 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]		

129315

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски - угол фаски 45°, исполнение со сменным хвостовиком

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
в исполнении со сменным хвостовиком

Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанговый патрон

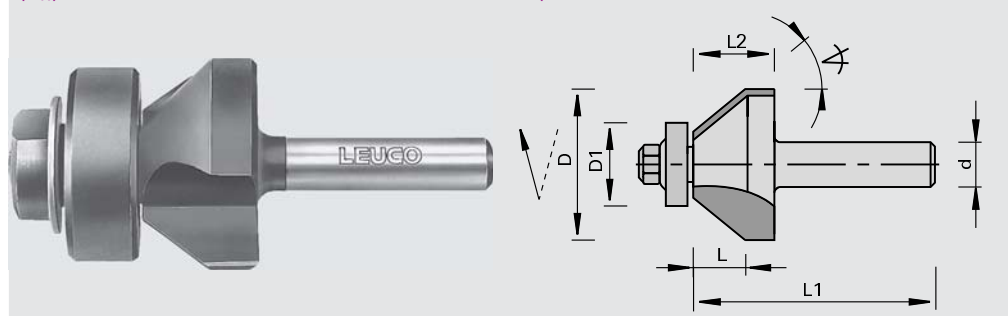
∠ фаски	∅ D	L2	L	∅ d	Z	Идент. №
45	31	15	10	6	2	167589 o
45	31	15	10	8	2	167591 o
45	31	15	10	10	2	167592 o
45	31	15	10	12	2	167593 o
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

129316

Фрезы напайные твердосплавные HW для снятия фаски, с упорным кольцом

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

∠ фаски	∅ D	∅ D1	L2	L	∅ d	L1	Z	Идент. №
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

Идент. №

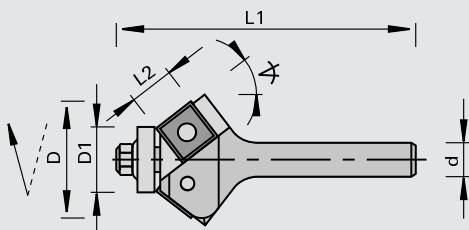
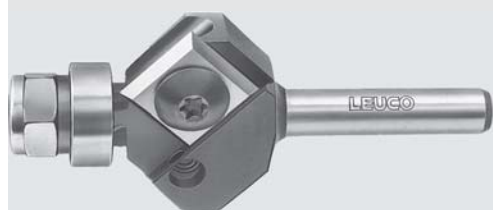
шарикоподшипник	15,9x5x6,35	997500	164921
Шестигранные гайки	M6 DIN EN ISO 4032	995210	009633
	[мм]		

128316

Фрезы для снятия фаски со сменными твердосплавными ножами, с упорным кольцом

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

∅ фаски	∅ D	∅ D1	L2	∅ d	L1	Z	Идент. №
45	29	12,7	12	8	64	2	185493
[°]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	12	12	1.5	150515	003080
	[мм]	[мм]	[мм]		

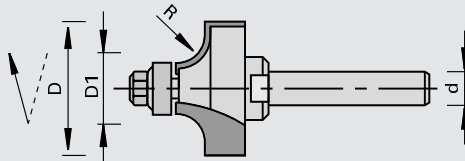
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	13x5x4	997500	185494
Винты с полукруглой головкой	M4x5,9 T15	995195	167966
Отвертка	T15	985730	163161
	[мм]		

129616

HW фреза для скругления кромки с упорным кольцом

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		Идент. №
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 o
4	20	12	6	2		167601 o
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

Идент. №

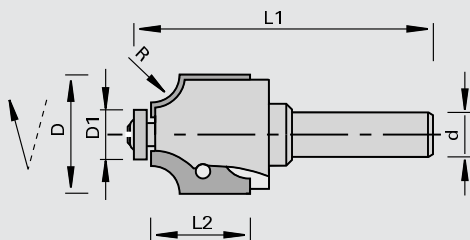
шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
	[мм]		

128616

Закругляющие и четвертные ножевые головки HW

Продукт

Чертеж



твердый сплав [HW]

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	Идент. №
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	Идент. №
	2	19,5	9	1.5	151555	180991 o
	3	19,5	9	1.5	151555	180992 o
	4	19,5	9	1.5	151555	180993 o
	5	19,5	9	1.5	151555	180994 o
	6	26	12.5	1.5	151555	180995 o
	8	26	12.5	1.5	151555	180996 o
	10	30	14.5	1.5	151555	180997 o
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

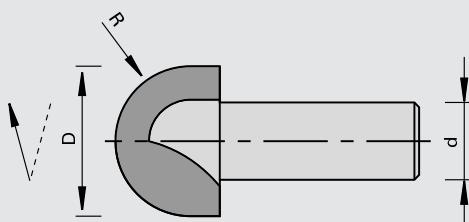
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
шарикоподшипник	Ø12	997500	167923
шарикоподшипник	Ø14	997500	169314
шарикоподшипник	Ø16	997500	180985 o
шарикоподшипник	Ø18	997500	180986 o
шарикоподшипник	Ø20	997500	180987 o
шарикоподшипник	Ø22	997500	180988 o
Цилиндрические винты	M4x6 T15	995195	180989 o
Винты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

129615

Галтельная фреза с твердосплавной напайкой HW

Продукт

Чертеж



LEUCO
DUR

твердый сплав [HW]

MAN

Станок / Применение

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

Исполнение

2 резца без осевого угла

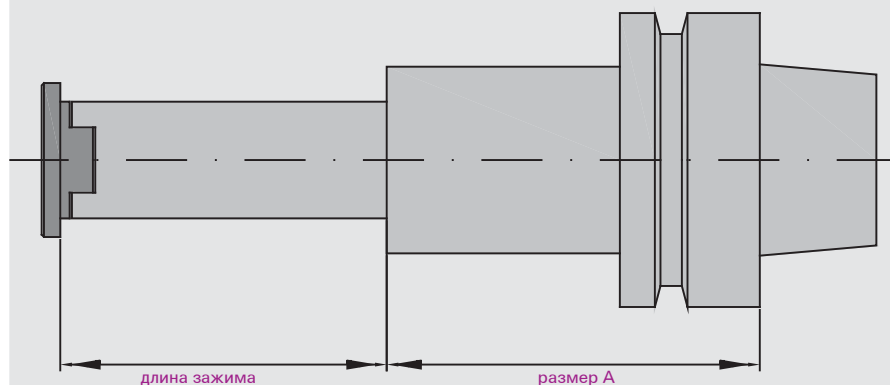
Преимущества

Дополнения

зажимное средство: цанга

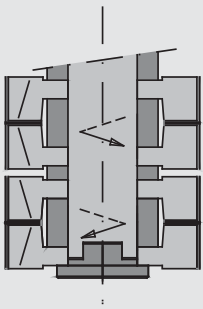
R	Ø D	Ø d	L1	Z	Идент. №
4,75	9.5	8	60	2	167633 o
5,5	11	8	60	2	167634 o
6,35 [мм]	12.7 [мм]	8 [мм]	60 [мм]	2	167635

Система Modula, данные для заказа

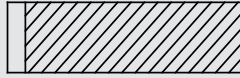


- | система „Modula“ является современной инструментальной системой для станков с ЧПУ
- | благодаря модульной конструкции возможна компоновка многих вариантов профилей
- | следующие страницы содержат важнейшие стандартные компоновки, отдельные ножевые головки и крепежные хвостовики
- | важно: все компоновки 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. № 9210474)
- | для особых комплектаций обращайтесь к консультантам фирмы LEUCO.
- | сопроводительная карточка инструмента идент. № 171407 EUR 28,30

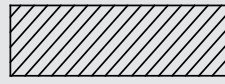
Применение фуговальных комплектов Modula



подфуговка слева

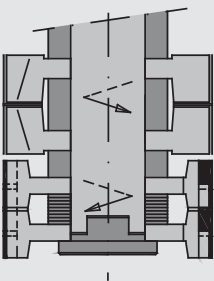


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева

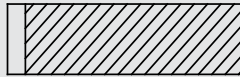


в комбинации с фуговальной фрезой Modula для правостороннего чистового фрезерования

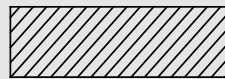
чистовое фрезерование справа



подфуговка слева

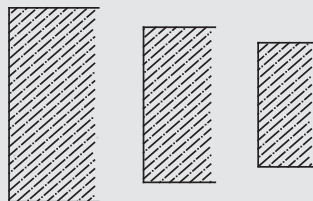
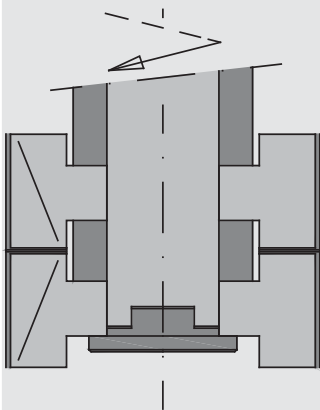


Модуль - фуговальная фреза со сменными ножами для подфуговки слева и для снятия свесов шпона



в комбинации с фуговальной фрезой LEUCODIA для правостороннего чистового фрезерования

чистовое фрезерование справа

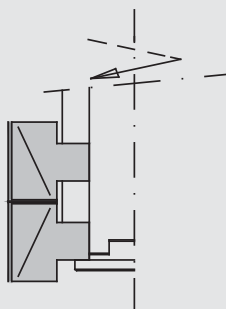


128660

Фуговальные комплекты Modula HW

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 объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

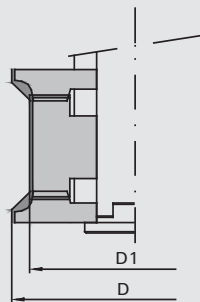
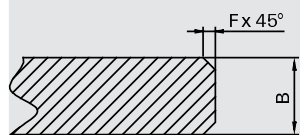
Ø D	B	Ø d	Z		Идент. №
70	28	25	2	O-1, O-2	199377
70	38	25	2	C-1, C-2	199380
70	58	25	2	H-1, H-2	199382
70	78	25	2	J-1, J-2	199383
[мм]	[мм]	[мм]			

128660

Комплекты Modula для снятия фаски HW

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

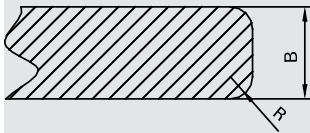
возможно расширение галтельными или радиусными ножевными головками
другие возможности см. в примерах использования
в объем поставки ключи не входят
комплект монтажных инструментов идентификационный номер 198948
крепления хвостовиков заказываются отдельно

∠ фаски	∅ D	∅ D1	B	∅ d	Z		Идент. №
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]			

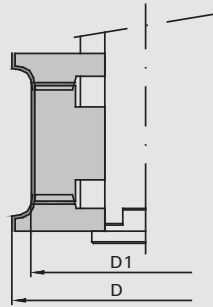
128660

Комплекты для закругления Modula HW

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

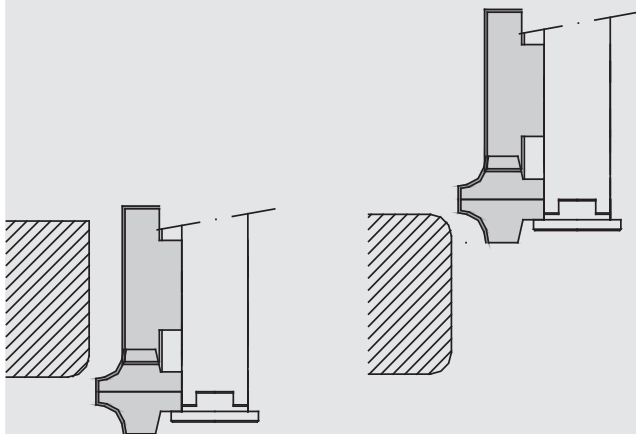
простая регулировка с
помощью колец
большая гибкость благодаря
модульной конструкции

Дополнения

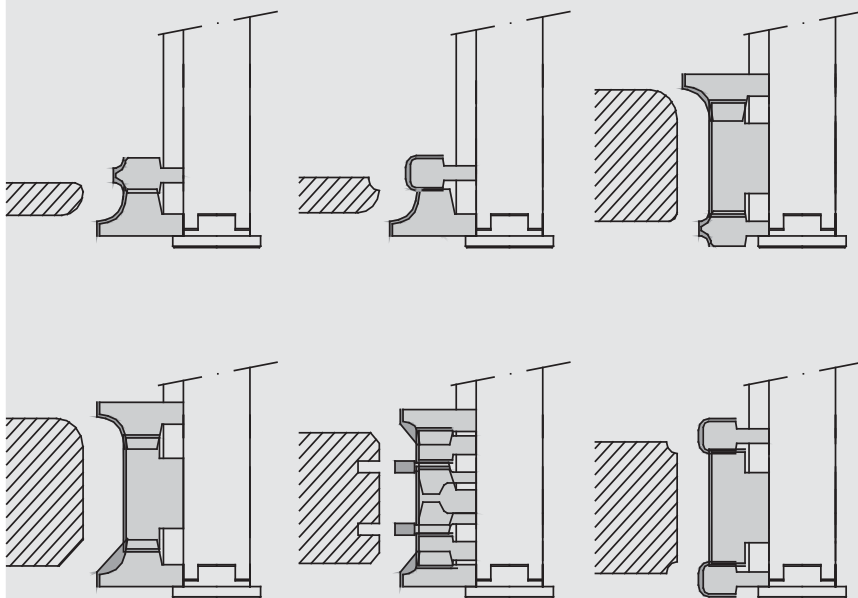
возможно расширение
галтельными или ножевыми
головками для снятия фаски
другие возможности см. в
примерах использования
в объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948
крепления хвостовиков
заказываются отдельно

R	Ø D	Ø D1	B	Ø d	Z		Идент. №
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	16 - 26	25	2	F-1, C-1, F-2	199345
4, 5, 6	82	70	20 - 36	25	2	F-1, H-1, F-2	199349
4, 5, 6	82	70	30 - 46	25	2	F-1, J-1, F-2	199353
4, 5, 6	82	70	40 - 66	25	2	F-1, S, F-2	199755
4, 5, 6	82	70	60 - 74	25	2	F-1, M, F-2	199756
8, 10	90	70	22 - 34	25	2	U-1, C-1, U-2	199357
8, 10	90	70	22 - 44	25	2	U-1, H-1, U-2	199360
8, 10	90	70	29 - 54	25	2	U-1, J-1, U-2	199363
8, 10	90	70	38 - 72	25	2	U-1, S, U-2	199761
8, 10	90	70	58 - 74	25	2	U-1, M, U-2	199762
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Modula, примеры использования



другие компоновки



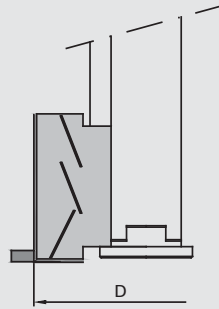
- при сильно различающейся толщине материала обе ножевые головки монтируются снизу
- толщина материала вводится в программу, и обработка выполняется за два прохода

128660

Ножевые головки Modula HW для фугования и выборки четверти

Продукт

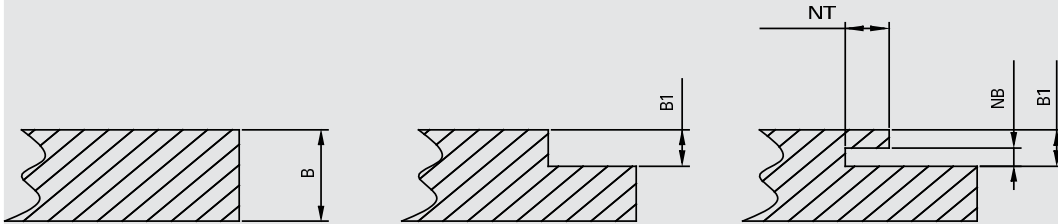
Чертеж



LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

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

Исполнение

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	Идент. №
80	71	20-70	25	2+2	9203782
80 [мм]	91 [мм]	20-90 [мм]	25 [мм]	2+2	9206050

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Поворотные режущие пластинки до 2006	16	12	1.5	150515	876623
Поворотные пластины	18	12	1.5	150515	9206316
Поворотные пластины	20	12	1.5	150515	9215959
	[мм]	[мм]	[мм]		

Опция: дополнительные пазовые ножи	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

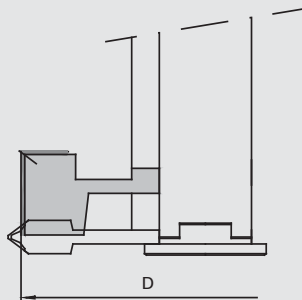
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	995125	879871
Прижимные планки	6x	925300	872689
Прижимные планки	2x	925300	9203785
Установочные винты	M6x16 SW3	995161	001617
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15 [мм]	995125	900512

128660

Ножевые головки HW Modula для выборки четверти - Z=2

Продукт

Чертеж

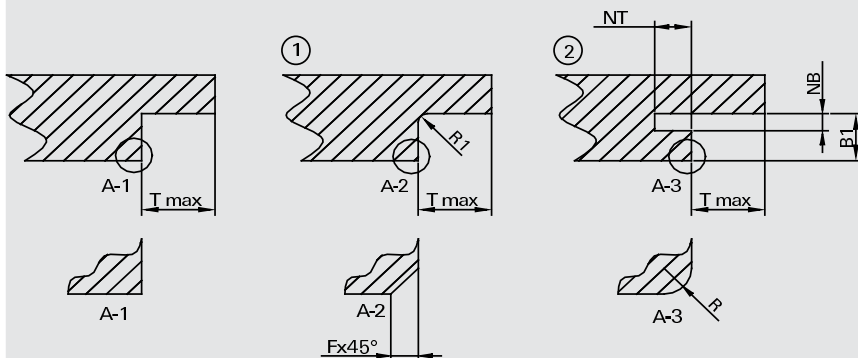


LEUCO
GNC

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
Ø 100 мм: n max = 14 500
мин-1 / Ø 130 мм: n 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 фанки
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Идент. №
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	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125
		[мм]	879871

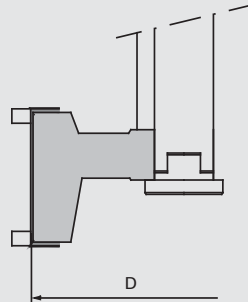
Опция	R	угол фаски	Ø D	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	108	A	120610	879845
A-3	2		108	A	120660	881168
A-3	3		108	A	120660	881169
A-2		45	138	Y	120610	880580
A-3	2		138	Y	120660	880581
A-3	3		138	Y	120660	880582
	[мм]	[°]	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=3

Продукт

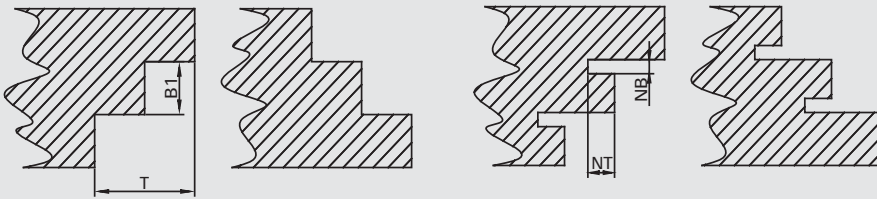
Чертеж

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

- 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 объеме поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож

B

Tmax

№ класса

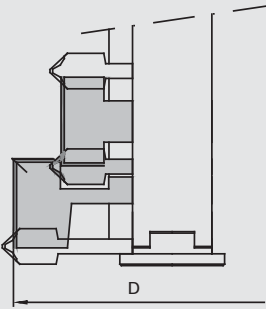
Идент. №

Пазовый нож сверху / снизу	4	8	150512	879869
Пазовый нож сверху	5	8	150512	888747
Пазовый нож снизу	5	8	150512	888748
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

128660

Комплекты для дверных фальцев Modula HW

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 мм: 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	Идент. №
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]		

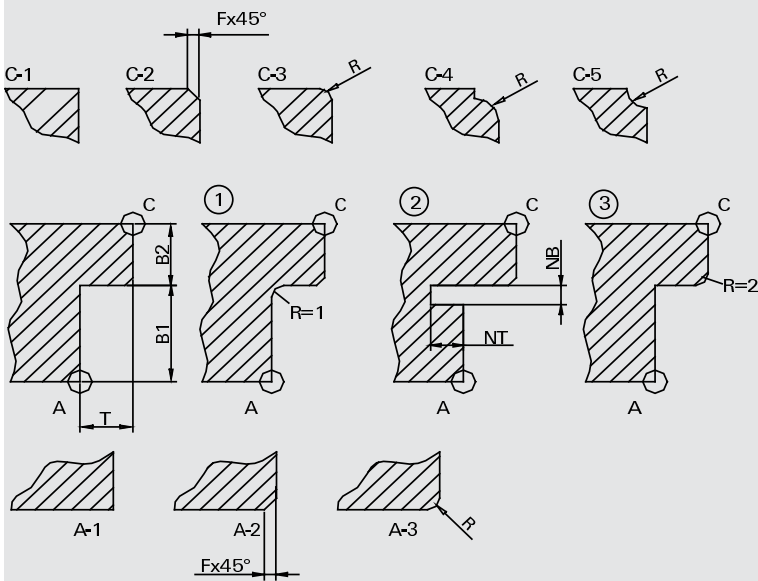
Опция 1	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
Радиусный подрезатель	1	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

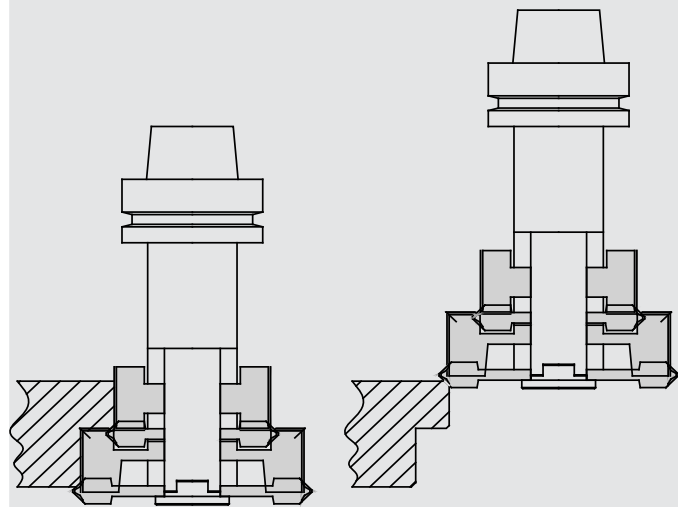
Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	13	E	120610	888737
A-3	2		13	E	120610	888738
A-3	3		13	E	120610	888739
A-2		45	15	A	120610	879845
	[мм]	[°]	[мм]			

Опция 2	R	угол фаски	Tmax	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
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

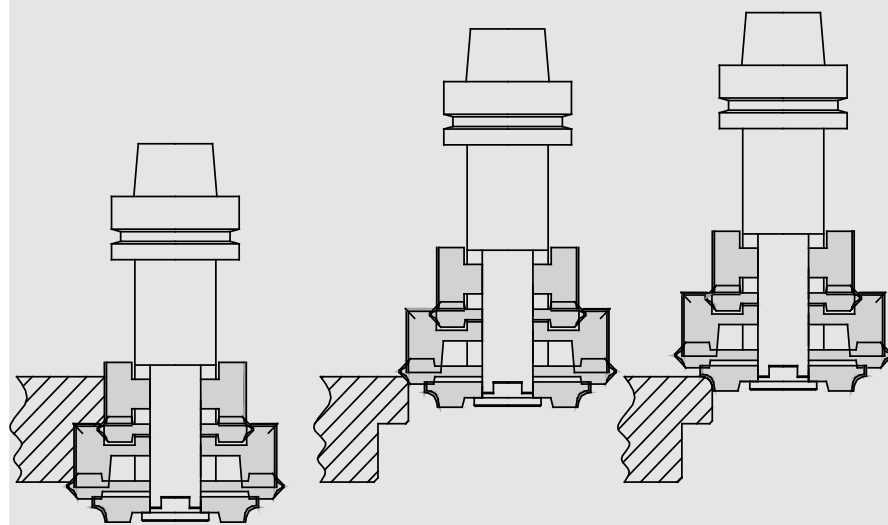
Пример использования для различной толщины дверей
обработка в 2 рабочих прохода



1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

Пример использования с дополнительными фрезами для индивидуальных дверей



1-й рабочий проход

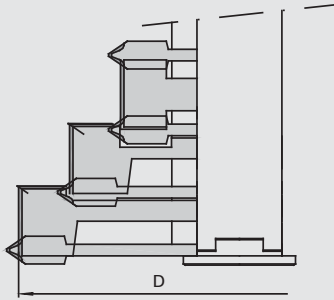
2-й рабочий проход фаска,
закругление или профиль сверху, все
может управляться программно

128660

Комплекты для двойной фальцовки Modula

Продукт

Чертеж

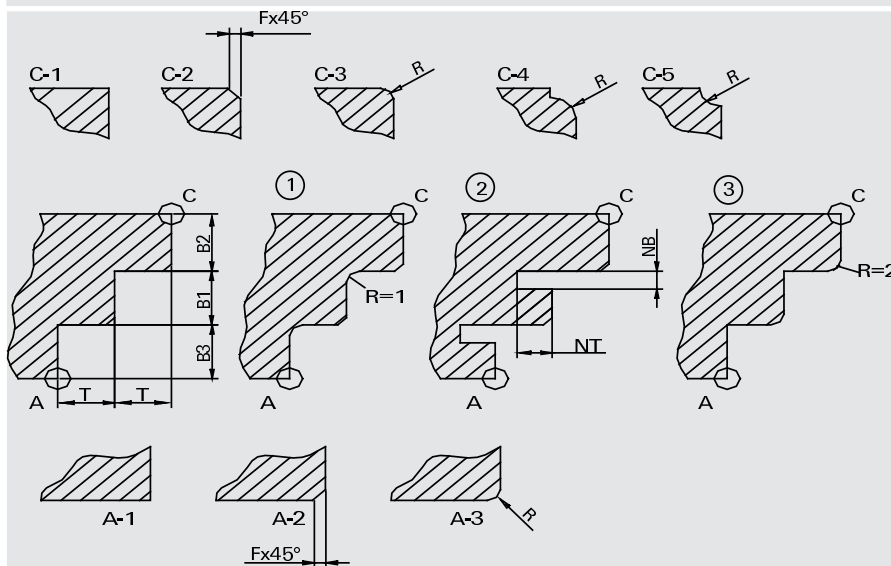


LEUCO
CNC

твердый 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	Идент. №			
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	Идент. №
Радиусный подрезатель				1	13	15	2	150552	888476
				[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		
Опция 2			B	Tmax	№ класса		Идент. №		
Пазовый нож			4	8	150512		879869		
Пазовый нож			5	8	150512		888747		
			[мм]	[мм]					

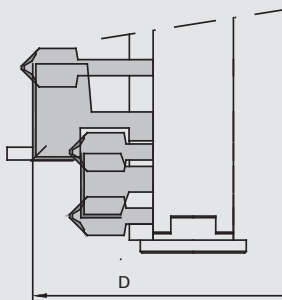
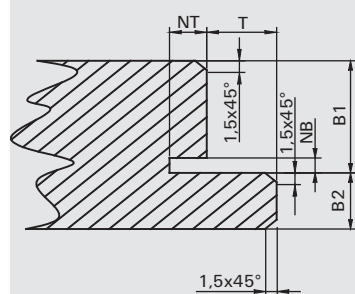
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №	
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871	
Опция	R	угол фаски	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
A-2		45	Y	120610	880580
A-3	2		Y	120660	880581
A-3	3		Y	120660	880582
C-2		45	B	120610	879830
C-3	2		B	120610	881166
C-3/4	3		B	120610	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

HW комплекты Modula для прямоугольного фальцевания Modula с фаской

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 мм: 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		Идент. №
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	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

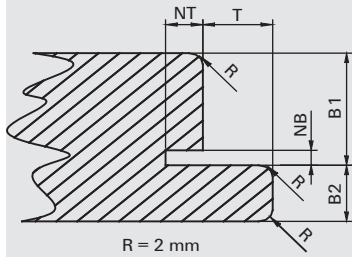
Запасные части		Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

128660

HW комплекты Modula для прямоугольного фальцевания Modula с радиусом

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 $Z = 2$
- $\varnothing 100$ мм: $n_{max} = 14\,500$ 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

$\varnothing D$	B1	B2	$\varnothing d$	Tmax		Идент. №
96	15-30	8-20	25	13	C-2, 2xB, T-2, E	199777
96	22-40	14-30	25	13	H-2, 2xB, T-7, E	199778
100	15-30	8-20	25	15	C-2, 2xB, T-4, A	199779
100	22-40	14-30	25	15	H-2, 2xB, T-9, A	199780
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	8	150512	879869
	5	8	150512	888747
	[мм]	[мм]		

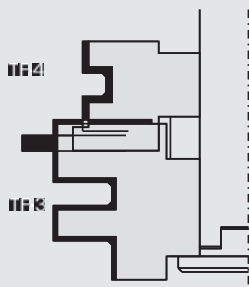
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20 [мм]	995125	879871

128660

Комплекты для дверных коробок Modula HW

Продукт

Чертеж

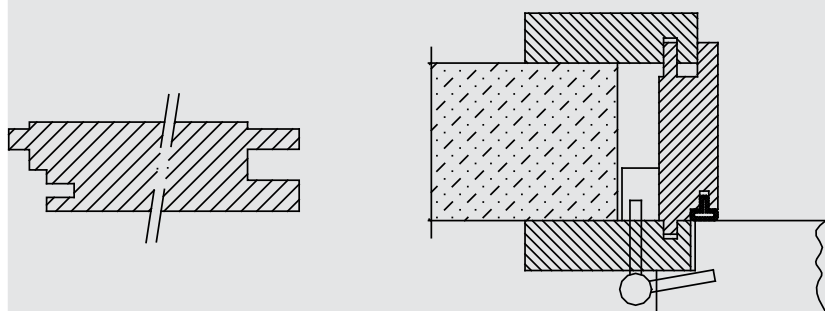


LEUCO
CNC

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		Идент. №
100 [мм]	25-30 [мм]	25 [мм]	15 [мм]	TF-3, TF-4	9202895

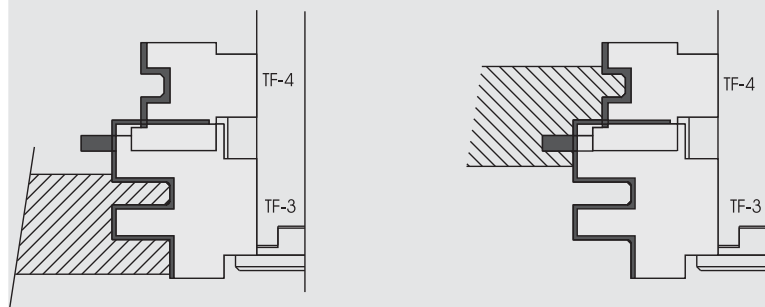
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Профильные поворотные пластины	10	13.5	1.5	до 2006	151556	888963
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20 [мм]	995125	879871

Дверной гарнитур Модула применение

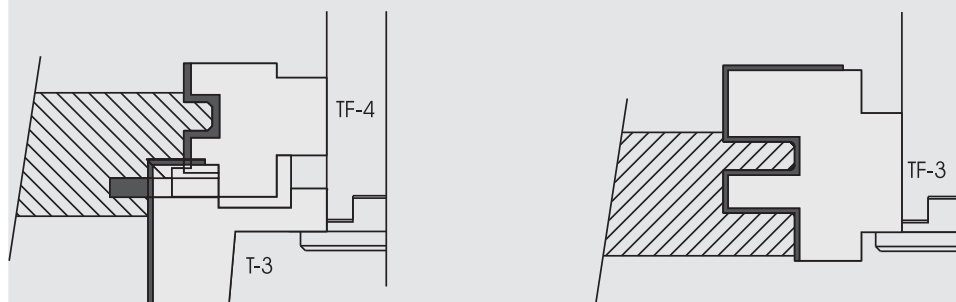
Примеры использования с стандартным инструментом
обработка в 2 рабочих прохода



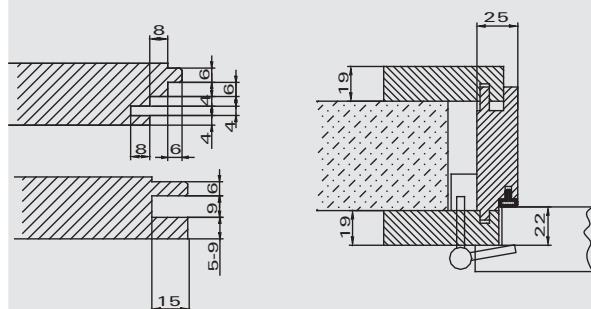
1-й рабочий проход

2-й рабочий проход

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



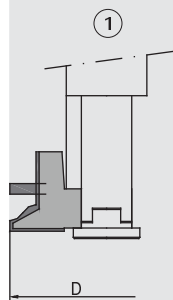
размеры



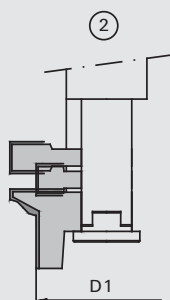
128660

HW комплекты Modula для контр-профиля - односторонней обработки

Продукт



Чертеж

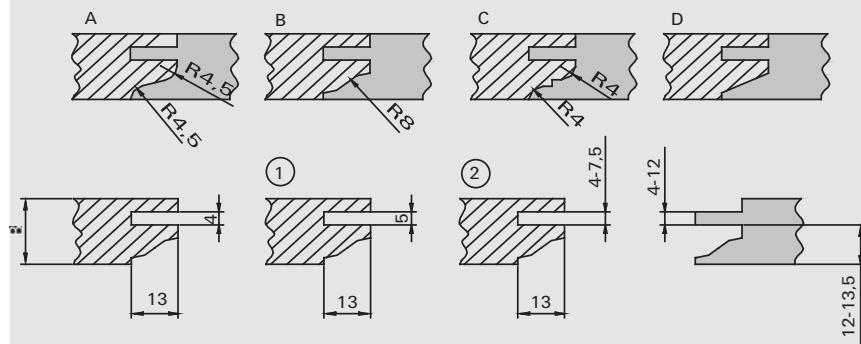


LEUCO
CNC

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 $Z = 2$
 $\varnothing 100 \text{ mm}$: $n \text{ max} = 14\ 500$
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	Идент. №
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	Идент. №
Пазовый нож	5	13	150512	879870
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
	[мм]		

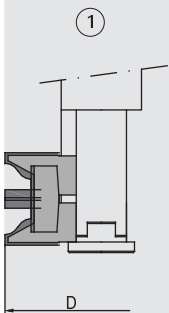
Опция 2	B	Tmax	№ класса	Идент. №
Фреза Q	4	13	120200	881153
	[мм]	[мм]		

Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
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]			

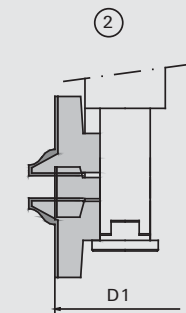
128660

HW комплекты Modula для контр-профиля - двухсторонней обработки

Продукт



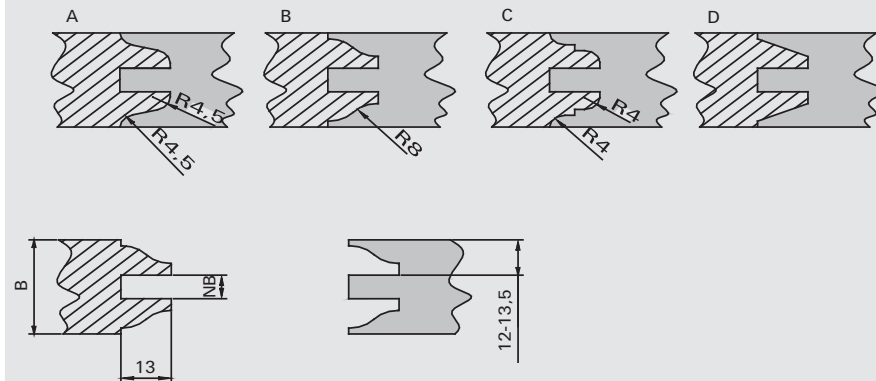
Чертеж


LEUCO
CNC

твердый 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 $Z = 2$
 $\varnothing 100 \text{ mm}$: $n \text{ max} = 14\ 500$
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

$\varnothing D$	$\varnothing D1$	B	$\varnothing d$	Тип	Идент. №
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]		

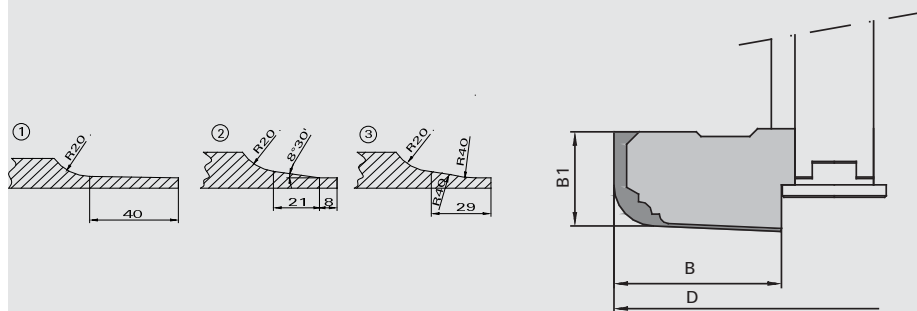
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	20	12	1.5	C	150515	003082
	[мм]	[мм]	[мм]			
Пазовый нож	B	Tmax		Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	8	13		X-1	150512	882483
	8	13		X-2	150512	882460
	5	13		X-1, X-2	150512	879870
	[мм]	[мм]				
Запасные части			Размер		№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа		M5x11 T20		995125	879871
			[мм]			
Сменные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
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 HW

Продукт

Чертеж


LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

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

Исполнение

- базовое число зубьев $Z = 2$
- $\varnothing 140 \text{ mm}$: $n \text{ max} = 9\,000$ мин-1

Преимущества

Дополнения

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

R	$\varnothing D$	B	B1	$\varnothing d$	Идент. №
20	140	55	30	25	888504
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Поворотные режущие пластинки основной нож	B	H	S	№ класса	Идент. №
	48	12	1.5	151521	888511
	[мм]	[мм]	[мм]		

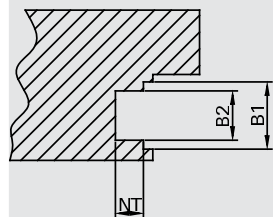
Поворотные режущие пластинки периферийная режущая кромка	R	B	H	S	№ класса	Идент. №
	20	30	25	1.5	151766	889076
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Опорные пластины периферийная режущая кромка	R	B	H	№ класса	Идент. №
	20	30	25	925300	889077
	[мм]	[мм]	[мм]		

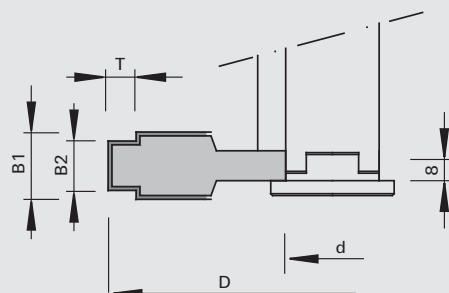
128660

Ножевые головки для ступенчатых пазов Modula HW

Продукт



Чертеж


LEUCO
GNC

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

- меньше сколов благодаря разделению реза

Дополнения

- применение в противовращении
- ступенчатый паз для 18 и 20 мм возможен на том же базовом корпусе при замене профильной пластины
- возможность комбинации с другими ножевыми головками системы Modula
- в объем поставки ключи не входят
- комплект монтажных инструментов
- идентификационный номер 198948
- крепления хвостовиков заказываются отдельно

Ø D	B1	B2	Ø d	Tmax	Тип	Идент. №
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	Идент. №
	18,1	13,2	20	2	150515	881106
	20,1	15,2	20	2	150515	881183
	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

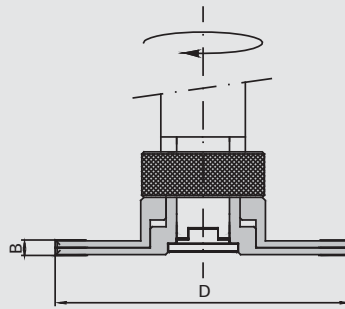
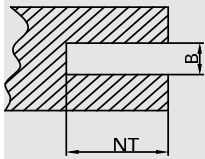
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=18	925300	881105
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

128660

Пазовые ножевые головки Modula HW

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

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

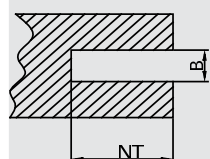
Ø D	B	Ø d	Tmax	Z		Идент. №
140	4-7,5	25	40	4+4+4	с подрезателем	889645
140	7,5-11	25	40	4+2+4	с подрезателем	889876
150	10-18	25	45	2+2+4	с подрезателем	9201087
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

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

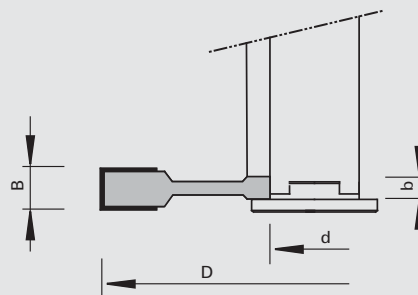
128660

Система ножевых голов 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 для фурнитуры и
 | для заглубляемых уплотнений
 | (Planet) в дверях

Исполнение

| число зубьев Z = 3+3
 | n max = 10 100 мин-1

Преимущества

| уменьшенная сила резания
 | и меньше осколов благодаря
 | особому расположению
 | резцов

Дополнения

| применение в попутном
 | вращении
 | монтируется слева или
 | справа
 | возможность комбинации
 | с другими ножевymi
 | головками системы Modula
 | в объеме поставки ключи не
 | входят
 | комплект монтажных
 | инструментов
 | идентификационный номер
 | 198948
 | крепления хвостовиков
 | заказываются отдельно

Ø D	B	b	Ø d	Z	Тип	Идент. №
150	13,1	7	25	3+3	I	9206343
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
	7	12	1.5	до 1999	1505 15 881453
	9	12	1.5	с 2000 года	1505 15 167256
	[мм]	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995 161	881087
Прижимные планки	B=7,2	925 100	870829
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для фугования-/ выборки четверти - Z=2

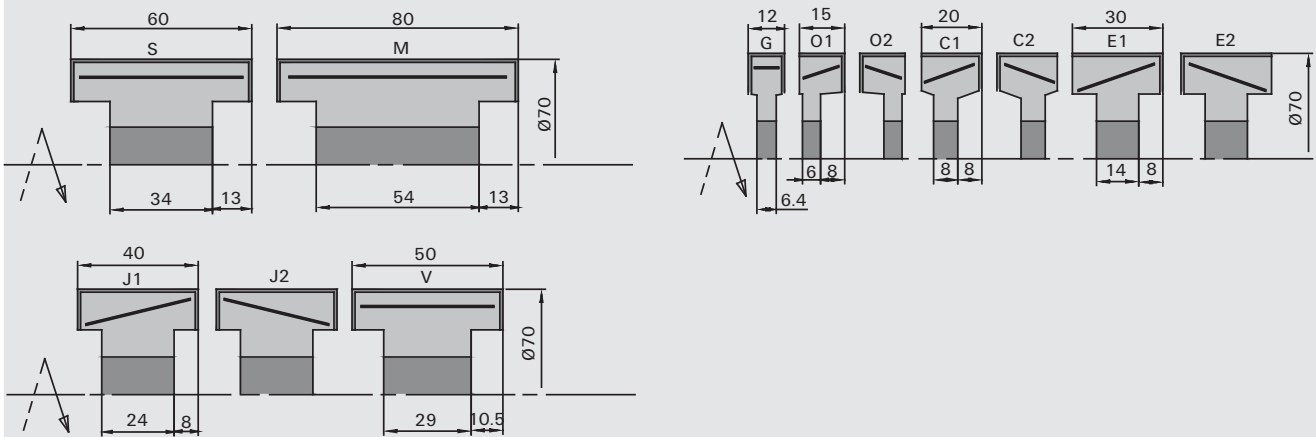
Продукт

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

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	Идент. №
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]			

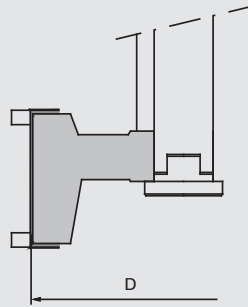
Поворотные пластины	B	H	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Поворотные пластины	12	12	1.5	G	1505 15	003080
Поворотные пластины	15	12	1.5	O-1, O-2	1505 15	003081
Поворотные пластины	20	12	1.5	C-1, C-2	1505 15	003082
Поворотные пластины	30	12	1.5	H-1, H-2	1505 15	003083
Поворотные пластины	40	12	1.5	J-1, J-2	1505 15	164078
Поворотные пластины	50	12	1.5	V	1505 15	003085
Поворотные пластины	60	12	1.5	S	1505 15	003086
Поворотные пластины	80	12	1.5	M	1505 12	888545
	[мм]	[мм]	[мм]			
Запасные части	Размер			Ножевая головка	№ класса	Идент. №
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

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=3

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 = 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 объем поставки ключи не входят
- | комплект монтажных инструментов
- | идентификационный номер 198948

Ø D	B	b	Ø d	Tmax	Z	Идент. №
140	48	35.6	25	47	3+6+6V	9205912
140	38	25.6	25	47	3+6+6V	9205913
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

Поворотные пластины	B	H	S	№ класса	Идент. №
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
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	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой	для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты		M6x20	995161	9204674
Прижимные балки		B=38	9205913	925300
Прижимные балки		B=48	9205912	925300
	[мм]			

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для выборки четверти - Z=2

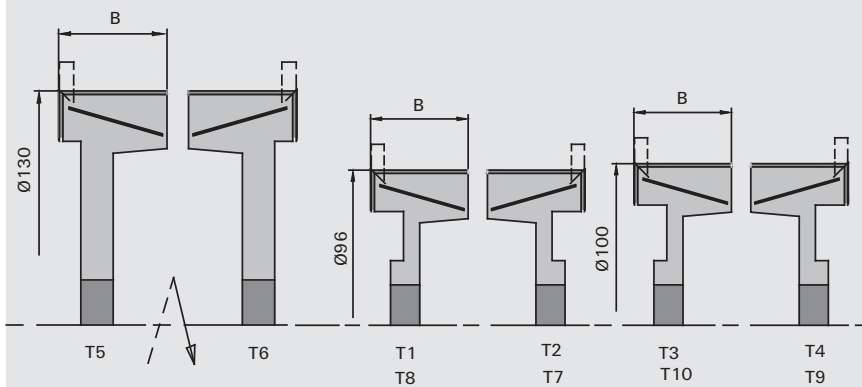
Продукт

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	Идент. №
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	Идент. №
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]			

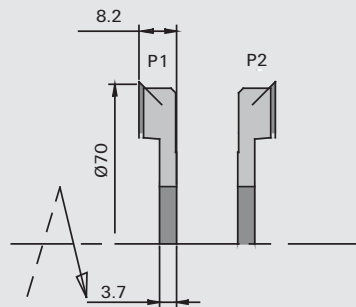
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой для пазового ножа	M5x11 T20	995125	879871
Винты с плоской головкой для подрезателя	M5x7 T15	995125	900512
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=30	925300	164185
Прижимные планки	B=40	925300	882014
Магнитный упор	1,0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

120200

Одиночные HW ножевые головки Modula для предварительного фрезерования

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков с ЧПУ
для черновой резки 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	Идент. №
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	Идент. №
подрезатель	14	14	2	150559	003079
Радиусный подрезатель	13	15	2	150552	888476
	[мм]	[мм]	[мм]		

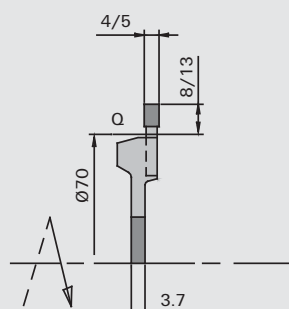
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x7 T15	995125	900512
	[мм]		

120200

Одиночные HW пазовальные 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

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	Идент. №
70	4	25	8	2	Q	879835
70	4	25	13	2	Q	881153
70	5	25	8	2	Q	881154
70	5	25	13	2	Q	881155
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	4	8	150512	879869
	5	13	150512	879870
	5	8	150512	881179
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	для пазового ножа M5x11 T20 [мм]	995125	879871

120610

Одиночные HW ножевые головки Modula для снятия фаски

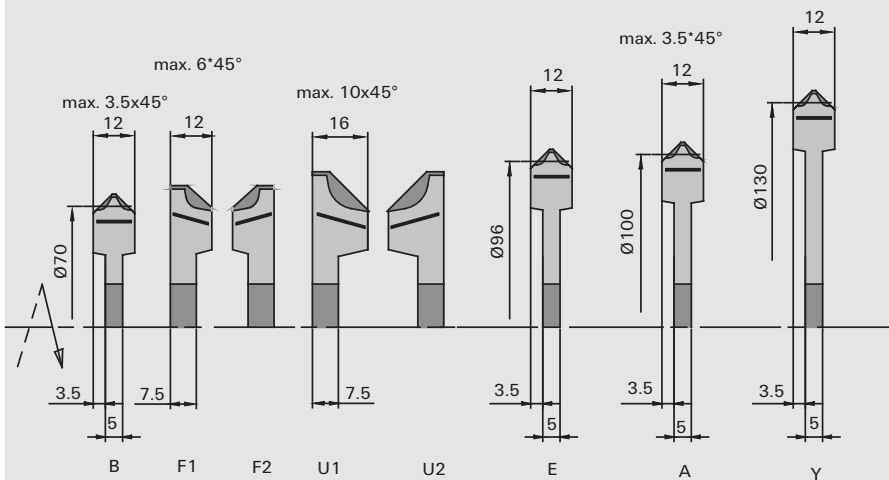
Продукт

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	Идент. №
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	Идент. №
	45	12	1.5	A, B, E, Y	151545	180792
	45	12	2	F-1	151545	881855
	45	12	2	F-2	151545	881856
	45	16	2	U-1	151545	881874
	45	16	2	U-2	151545	881875
	[°]	[мм]	[мм]			

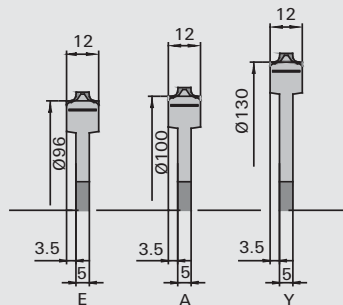
Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y	925300	881496
Прижимные планки	B=10	F-1, F-2	925300	164526
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-2	925300	881877
Магнитный упор	0,0		997800	016613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

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для скругления кромки

Продукт

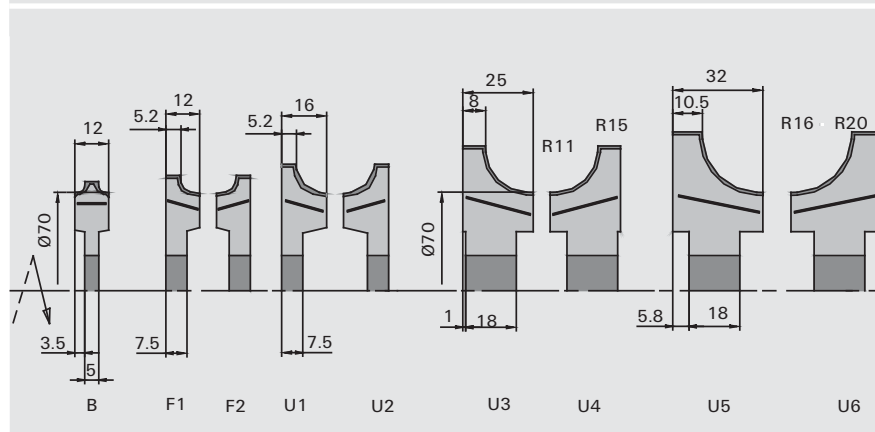
Чертеж



LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC



Станок / Применение

фрезерные станки с ЧПУ
для закругления массивной древесины и древесностружечных 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	Идент. №
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
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
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
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	Идент. №
	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
	17	32	2	U-6	151545	9201960 o
	18	32	2	U-5	151545	9201957 o
	18	32	2	U-6	151545	9201958 o
	19	32	2	U-5	151545	9201955 o
	19	32	2	U-6	151545	9201956 o
	20	32	2	U-5	151545	9201936
	20	32	2	U-6	151545	9201937
	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10		995161	881087
Прижимные планки	B=12	A, B, E, Y, F-1, F-2	925300	881496
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881876
Прижимные планки	B=16	U-1	925300	881877
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

Одиночные HW ножевые головки Modula - обработка алюминия

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

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
<ul style="list-style-type: none"> фрезерные станки с ЧПУ для снятия фаски при работе по алюминию 	<ul style="list-style-type: none"> число зубьев Z = 2 Ø 111 мм: n max = 14 500 мин-1 Ø 141 мм: n max = 11 500 мин-1 		<ul style="list-style-type: none"> 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	Идент. №
45	107	16	25	2	D-2	888528
45	111	16	25	2	D-4	888529
45	141	16	25	2	D-6	888530
[°]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	угол фаски	B	S	№ класса	Идент. №
	45	16	2	151545	170329
	[°]	[мм]	[мм]		

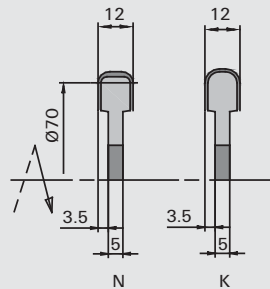
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=16	925300	888887
Магнитный упор	0,0	997800	016613
	[мм]		

120610

Одиночные HW галтельные ножевые головки Modula

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

для фрезерных станков 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 объем поставки ключи не
входят
комплект монтажных
инструментов
идентификационный номер
198948

R	Ø D	B	Ø d	Z	Тип	Идент. №
3	78	12	25	2	N	879859
4	78	12	25	2	N	881164
5	82	12	25	2	K	879858
6	82	12	25	2	K	881165
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Сменные пластины	R	B	S	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
	3	12	2	N	151521	881185
	4	12	2	N	151521	881184
	5	12	2	K	151521	879861
	6	12	2	K	151521	879860
	[мм]	[мм]	[мм]			

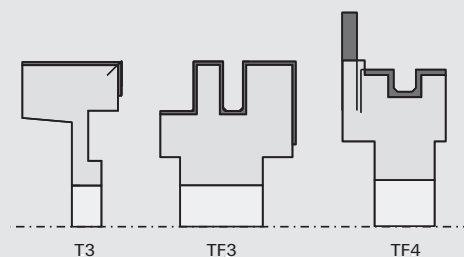
Запасные части	Размер	№ класса	Идент. №
Установочные винты	M5x10	995161	881087
Прижимные планки	B=12	925300	881488
Магнитный упор	1,0	997800	166094
	[мм]		

120210

Одиночные HW ножевые головки Modula для изготовления дверных филенок

Продукт

Чертеж



LEUCO
GNC

твердый сплав [HW]

MEC

Станок / Применение

фрезерные станки 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	Идент. №
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	Идент. №
Профильные поворотные пластины	22,3	18	2	TF-4	151556	885906
Профильные поворотные пластины	41	28.2	2	TF-3	151556	9202581
Поворотные пластины подрезатель	30	12	1.5	T-1 до T-6	150515	003083
Профильные поворотные пластины	14	14	2	T-3	150559	003079
	10	13.5	1.5	Профиль до 2006	151556	888963
	[мм]	[мм]	[мм]			

Пазовый нож	B	Tmax	№ класса	Идент. №
	4	13	150512	881180
	[мм]	[мм]		

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
Винты с плоской головкой	M5x11 T20	для пазового ножа	995125	879871
Прижимные планки	B=18		925300	164076
Прижимные планки	B=40		925300	882014
Прижимные планки	B=30		925300	164185
Установочные винты	M5x10		995161	881087
	[мм]			

120210

Одиночные HW контр-профильные ножевые головки Modula

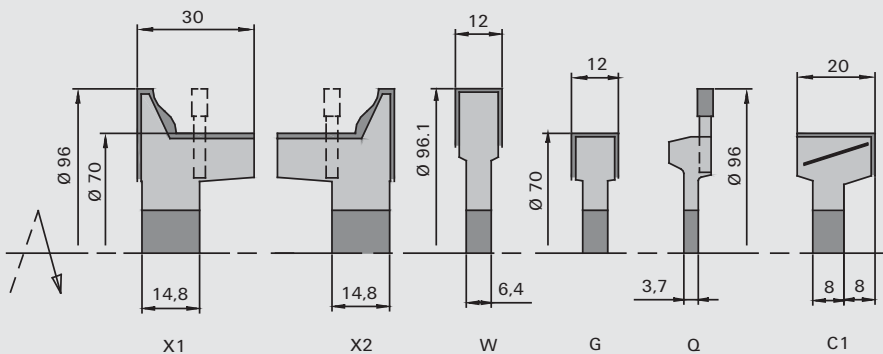
Продукт

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	Идент. №
70	20	8	25	2	C-1	879827
70	12	6.4	25	2	G	879829
70	5		25	2	Q	881155
96	12	6.4	25	2	W	882457
96	30	14.8	25	2	X-2	882458
96	30	14.8	25	2	X-1	882459
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]			

Запасные части	Размер	Ножевая головка	№ класса	Идент. №
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 [мм]		997800	166094

150512 / 150521

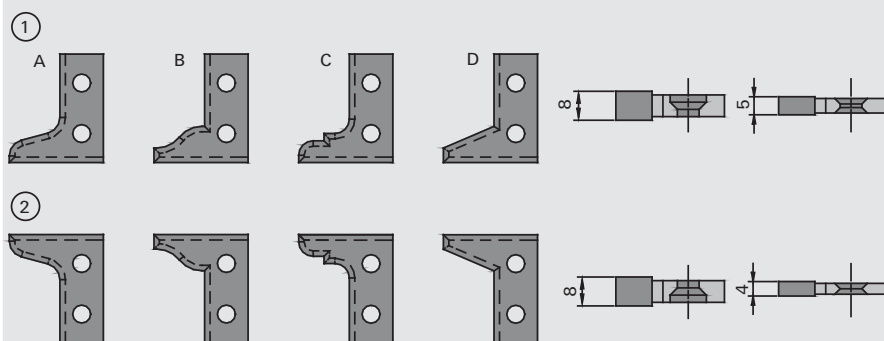
Поворотные/сменные пластины Modula HW

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

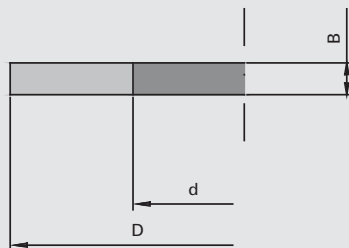
	B	H	S	Тип	Идент. №
Пазовый нож левый + правый	4	13			881180
Пазовый нож левый + правый	5	13			879870
Пазовый нож левый	8			X-1	882483
Пазовый нож правый	8			X-2	882460
Очистной зуб	12	12	1.5		003080
Очистной зуб	20	12	1.5	W, G	003082
Профиль A слева	30	26	2	C-1	882465
Профиль A справа	30	26	2	X-1	882466
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]		

955520

Промежуточные кольца Modula

Продукт

Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

I специальные промежуточные кольца с двойным шпоночным пазом для инструментальной системы Modula

Ø D	B	Ø d	DKN	Идент. №	
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	Набор 3x0,2 + 4x0,1	881178
40	0,5	25	DKN	879887	
40	0,2	25	DKN	881029	
40	0,1	25	DKN	881028	
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]		

985700

Монтажный набор Modula

Продукт	Чертеж		

Станок / Применение	Исполнение	Преимущества	Дополнения
			<p>И все инструменты группы "Modula" (ножевые головки и гарнитуры идут в базовой комплектации без монтажных инструментов. Предполагается однократный заказ одного общего, комплектного монтажного набора</p> <p>И поставляемый адаптер на 25 мм обеспечивает простую смену ножевых головок</p>

	Идент. №
Набор инструмента для монтажа	9210474

Содержимое набора инструмента для монтажа	Размер	№ класса	Идент. №
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-Voy приспособление для монтажных работ к инструментам с HSK 63

Продукт



Чертеж



Станок / Применение

Исполнение

Преимущества

Дополнения

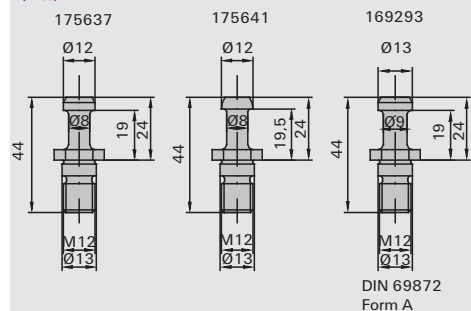
- | для цанговых патронов, патронов SINO, смены WPL и т.д.
- | Tool-Support с зажимным рычагом для стопорения вращения; поворотный с фиксацией на 90 градусах; простое надежное обращение
- | комбинированный зажим специально для патрона SINO; надежная фиксация защемлением валиками

	Ø d	Идент. №
универсальный зажим	HSK 63E + F	199874
tool-man	HSK 63F	9215520
запасное стяжное кольцо	HSK 63F [мм]	9205048

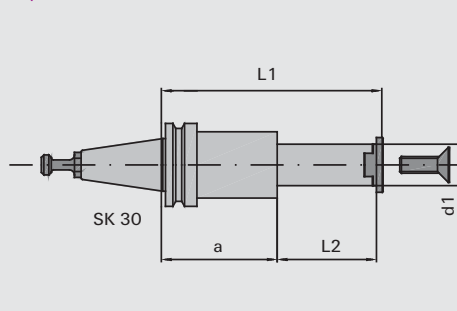
997200

Крепление инструмента SK 30

Продукт



Чертеж



LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

- 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

Преимущества

Дополнения

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

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
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]	

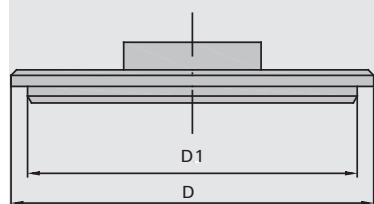
Запасные части

	№ класса	Идент. №
стяжной болт	до 08/92	997870
стяжной болт	для SK 30	997870
стяжной болт	Ø 12 mm - HSD-мотор	997870
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720

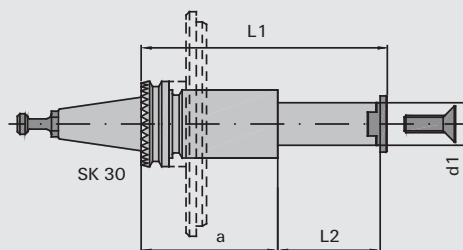
997200

Приспособления для крепления инструмента SK30 с зубчатым венцом

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

$\varnothing d$	$\varnothing d1min$	L2	L1	a	Идент. №
SK 30 [мм]	25 [мм]	25-70 [мм]	154 [мм]	80 [мм]	882166

Запасные части

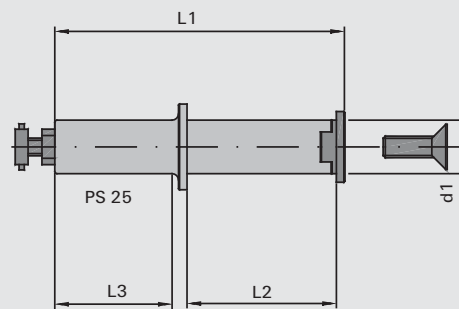
		№ класса	Идент. №
стяжной болт	Morbidelli, SCM	997870	173646
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 \varnothing 125 mm	997300	882311
Кольцо для установки в магазин	Morbidelli 503/504 \varnothing 135 mm	997300	882308

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

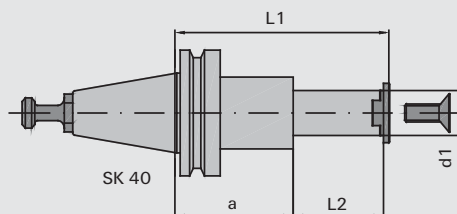
Ø d	L3	Ø d1min	L2	L1	Идент. №
PS 25	126	25	4,5	135	199708
PS 25	113	25	12,5	135	198953
PS 25	101	25	25	135	198956
PS 25	81	25	45	135	198958
PS 25	55	25	71	135	198960
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

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	Идент. №
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

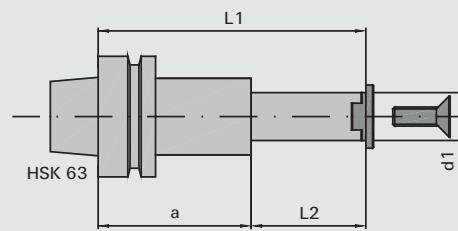
	№ класса	Идент. №
стяжной болт	до 08/92	997870 169294
Цапфовый гаечный ключ	35-60 mm	985720 881177

997200

Крепление инструмента HSK 63

Продукт

Чертеж

LEUCO
CNC

Станок / Применение

для крепления комплектов Modula или отдельных фрез

Исполнение

сопряжение со стороны станка HSK 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-Boo возможны за дополнительную плату

Ø d	Ø d1min	L2	L1	a	Идент. №
HSK 63F	25	25-87	137	50	199720 &
HSK 63F	25	25-71	151	80	198967 &
HSK 63F	25	25-71	171	100	199719 &
HSK 63F	30	25-80	160		198968 &
[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	[мм]	

Запасные части

Размер

№ класса

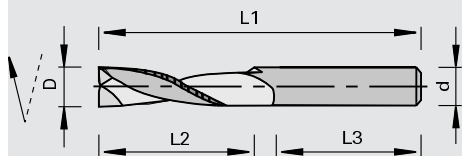
Идент. №

Цапфовый гаечный ключ	35-60	985720	881177
	[мм]		

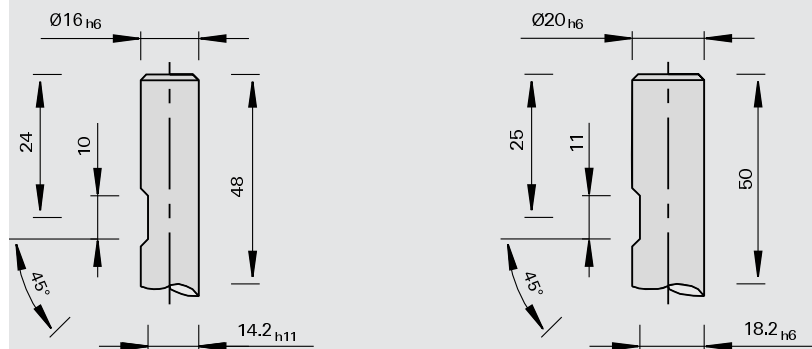
Концевые фрезы из твердого сплава

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

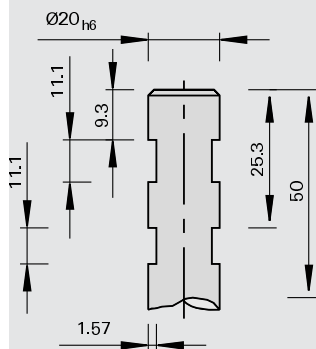
Цилиндрический хвостовик без плоскости зажима



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

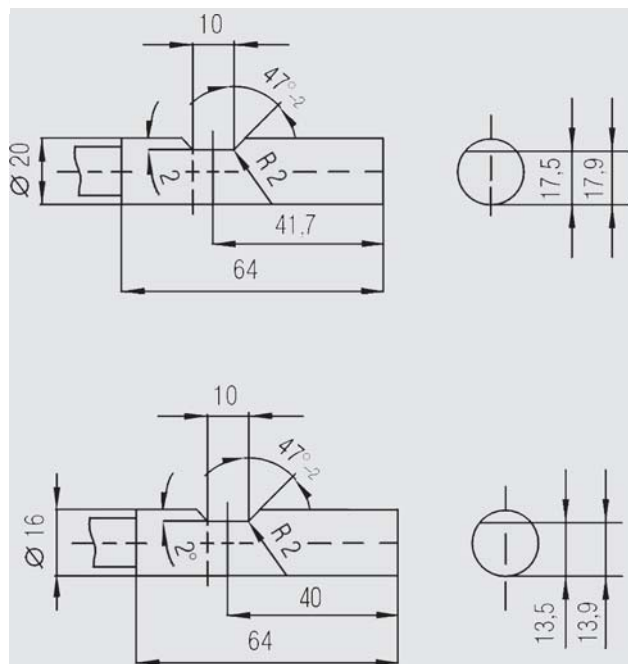


Для закрепления в специальном зажимном патроне фирмы МАКА

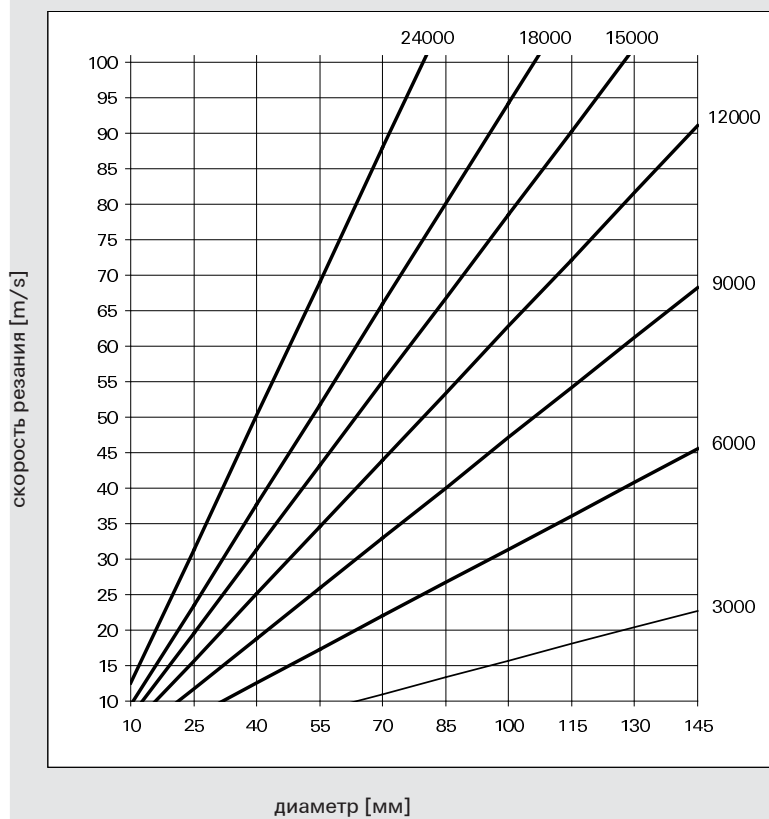


Плоскость зажима на концевых фрезях

Особенно у VHW-фрез для замочной коробки для применения в горизонтальных сверлильных и фрезеровочных агрегатах Homag 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="checkbox"/>
фирма:	_____	запрос:	<input type="checkbox"/>
завод:	_____		
улица/номер.:	_____	срок поставки календарная неделя:	_____
индекс / место:	_____	(необязательно)	
страна:	_____	количество изделий:	_____
ответственный сотрудник:	_____		
тел.	_____	факс.:	_____
место и дата:	_____	подпись:	_____

станок

производитель:	_____	вид подачи:	MAN	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
тип:	_____	направление вращения:	левое	<input type="checkbox"/>	правое <input type="checkbox"/>
мощность мотора [kW]:	_____	только твердосплавные фрезы спираль:	положительная	<input type="checkbox"/>	отрицательная <input type="checkbox"/>
область числа оборотов[мин-1]:	_____				
скорость подачи [м/мин]:	_____	число ножей [шт.]:			

изделие

наименование:	_____				
качество реза:	черновой	<input type="checkbox"/>	чистовой	<input type="checkbox"/>	
направления обработки:	вдоль	<input type="checkbox"/>	поперек	<input type="checkbox"/>	
покрытие	да	<input type="checkbox"/>	нет	<input type="checkbox"/>	
наименование:	_____				
дополнительная информация:	_____				

инструмент

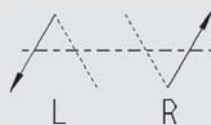
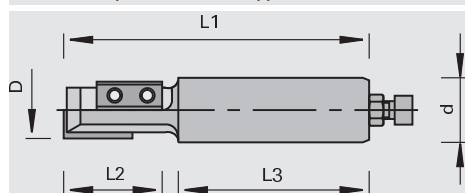
с напайными ножами	<input type="checkbox"/>	твердый сплав	<input type="checkbox"/>	алмаз	<input type="checkbox"/>
со сменными ножами		стеллит	<input type="checkbox"/>	HS	<input type="checkbox"/>
ножевая головка EcoPro	<input type="checkbox"/>	лицевая сторона:	сверху	<input type="checkbox"/>	снизу <input type="checkbox"/>
SuperProfiler	<input type="checkbox"/>	o Нужно отметить крестиком			
UltraProfiler	<input type="checkbox"/>				
стандартный	<input type="checkbox"/>	На чертеже инструмента укажите:			

диаметр резания D [мм]:	_____	сторона опорной поверхности	Размер
длина резания L2 [мм]:	_____	направление вращения	условия применения
ширина резания B [мм]:	_____	вал мотора	набросок профиля
общая длина L1 [мм]	_____	Опояная поверхность заготовки	чертеж инструмента
длина хвостовика L3 [мм]	_____		

исполнение хвостовика: цилиндрический хвостовик [Ø]: _____

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

Только твердосплавные фрезы:



519-01.0708